



# CEWELD SG CrMo2

**TYPE** Verkupferter Schweißdraht zum Schweißen kriech- und Wasserstoffbeständiger Stähle. P21- und P22-Stählen (CrMo2, B3).

**ANWENDUNGEN** CEWELD® SG CrMo2 ist hauptsächlich zum Schweißen von warmfesten CrMo-Stählen verwendet und weist im vergüteten und angelassenen Zustand ein bainitisches Gefüge auf. Es wird für die Verarbeitung von hochwarmfesten Stählen in den Bereichen Hochdruckkesselbau, Offshore, Reparatur, Bau, Pipelines, Rohre usw. verwendet.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® SG CrMo2 ist ein extrem leicht zu schweißender Draht mit hervorragenden Schweißeigenschaften. Er enthält typischerweise 2,25 % Chrom und 1,0 % Molybdän. Schweißbar mit Co2 und Mischgas. Geeignet für warmfeste Anwendungen bei Arbeitstemperaturen bis zu 600 °C.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.28: ER 90S-G, A 5.28: ~ER 90S-B3
EN ISO	21952-A: G CrMo2Si
W.Nr.	1.7384
F-nr	6
FM	3

**GEEIGNET FÜR** 2,25% Cr, 1% Mo ISO 15608: ~5,2 (1,5 % < Cr < 3,5 % und 0,7%  
1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7276, 1.7281, 1.7380, 1.7337, 1.7262, 1.7258, 1.7350, 1.7357, 1.7375,  
1.7379, 1.7380, 1.7383, 1.7385, 1.7707, 1.8075  
10CrMo9-10, 10CrMo11, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10,  
15CrMoV5-10, 16CrMo4-4, 15CrMo5, 24CrMo5, 22CrMo4-4, GS-17CrMo5-5, 15Cr3, 16MnCr5,  
20MnCr5, 10CrSiV7,

ASTM: A 387 Gr. 22, A217 Grade WC9, A335 Gr. P22, A217 Gr. WC9, A182 F22, A182 T22, A1031  
Gr.5015, A1031 Gr.5115, A1031 Gr.4820

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)**

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.08	0.6	0.9	2.5	1

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
720°C±15°C 2h	420	520	23	80		HRc

**RÜCKTROCKNUNG** Nicht erforderlich

**GAS ACC. EN ISO 14175** M21



# CEWELD SG CrMo2

SG CRM02 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663405913

SG CRM02 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663405944
D-100	1	8720663405920

SG CRM02 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663405951