



CEWELD AA M CrMo1V

TYPE	Nahtloser Metallpulverfülldraht für M21 Schutzgas. (Typ CrMo1V, 1.7745)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA MCrMo1V ist ein Metallpulverfülldraht mit hervorragender Schweißbadhandhabung. Die Hauptanwendungsbereiche sind: Gießereien, Fertigungsschweißen																										
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA MCrMo1V zeigt geringer Spritzerverlust, extrem rissbeständig. Geeignet zum wirtschaftlichen Schweißen von CrMoV-Stählen bis 550 °C. Durch den nahtlosen Herstellungsprozess liegt der Wasserstoffgehalt auch nach längerer Lagerung unter 3 ml/100 g Schweißgut. Gute Spaltüberbrückbarkeit. Im Strombereich (PF) von 85 - 175 A für vertikale Steignähte geeignet.																										
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: ER80T15-GM2M H4, A 5.36: E80T15-M21PY-G-H4 EN ISO 17634-A: T Z M M 1 H5 W.Nr. ~1.7745 F-nr 6 FM 4																										
GEEIGNET FÜR	1%Cr 0,5%Mo, ISO 15608: ~5,1 (0,75 % < Cr < 1,5 % und Mo < 0,7 % und ~0,3% V) 1.7335, 1.7262, 1.7728, 1.7218, 1.7225, 1.7258, 1.7354, 1.7357, 1.7745, 1.7706, 1.7733 13CrMo4-5, 15CrMo5, 15 CrMoV 5 10, 16CrMo4, 25CrMo4, 42CrMo4, 24CrMo5, G22CrMo5-4, G17CrMo5-5, 24CrMoV5-5, G17CrMoV5-10 ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12																										
ZULASSUNGEN																											
SCHWEISSPOSITIONEN																											
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>V</td></tr><tr><td>0.1</td><td>0.3</td><td>0.9</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>1.1</td><td>0.3</td><td>1</td><td>0.25</td></tr></table>									C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	0.1	0.3	0.9	0.015	0.015	1.1	0.3	1	0.25
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V																			
0.1	0.3	0.9	0.015	0.015	1.1	0.3	1	0.25																			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>690°C±15°C 6h</td><td>550</td><td>700</td><td>20</td><td>RT</td><td>70</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>									Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	690°C±15°C 6h	550	700	20	RT	70	HRc				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																					
690°C±15°C 6h	550	700	20	RT	70	HRc																					
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																										
Heat Treatment: Quenched and tempered (30 min at 950° C / oil and 16 h at 700°C furnace cooling to 300° C) Rp0,2 >440 MPa Rm 590-780 MPa A5 > 15 Quenched and tempered (30 min at 950° C / air and 16 h at 700°C furnace cooling to 300° C) Rp0,2 >440 MPa Rm 590-780 MPa A5 > 15																											
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																										