



CEWELD AA M CrMo1

TYPE Fil fourre a poudre metallique sans soudure, sans laitier, de type M21, pour applications résistantes à la chaleur et au fluage

APPLICATIONS Construction de conteneurs, de chaudières, de machines et de canalisations. Construction de chaudières à vapeur et de turbines à vapeur.

PROPRIÉTÉS Bon réamorçage de l'arc même avec un fil froid, adapté aux applications robotisées. Idéal pour une utilisation sur site en soudage à l'arc court et en soudage à l'arc pulvérisé. Excellent pontage des joints pour le soudage de la racine. Modèle haute performance pour les environnements de production économiques et les aciers CrMo jusqu'à 550 °C (1022 °F). Grâce à son procédé de fabrication sans soudure, la teneur en hydrogène est inférieure à 3 ml/100 g de métal d'apport même après un stockage prolongé à température ambiante.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.28: E80C-B2 H4, A 5.36: E81T15-M21P4-B2-H4
EN ISO	17634-A: T CrMo1 M M21 1 H5
F-nr	6
FM	3

CONVIENT POUR

1 %Cr 0,5% Mo, ISO 15608: ~5,1 (0,75 % < Cr < 1,5 % und Mo < 0,7 %)

1.7335, 1.7262, 1.7728, 1.7218, 1.7225, 1.7258, 1.7354, 1.7357, 1.7205, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.7254, 1.7262, 1.7335, 1.7337, 1.7350, 1.7354, 1.7357, 13CrMoV42, 13CrMo4-4, 13CrMo4-5, 15CrMo3, 15CrMo5, 13CrMoV42, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5, 24CrMo5, 25CrMo4, GS-22CrMo5, GS-22CrMo54, GS 17CrMo5-5, 16CrMoV4, 42CrMo4, 42CrMo4V, 41CrMo4V

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

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.3	1.2	0.015	0.01	1.1	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-20°C	
675°C- 705°C 1h	500	630	21	80	55	HRc

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD AA M CrMo1

AA M CRM01 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403032