

MT- CrMo 1

1.7339

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem chrom- molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle für Betriebstemperaturen bis + 570 °C.

Normbezeichnung

DIN 8575	SG CrMo 1
Werkstoff-Nummer	1.7339
AWS A-5.28	ER 80 S-G
EN 12070	G/W CrMo1Si
EN ISO 21952-A	G/W CrMo1Si

Wichtigste Grundwerkstoffe

P295GH, 25 CrMo4, 13 CrMo4-5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung	[°C]	WIG Schweiß-Argon angelassen ½ h 700°C/L		MAG M 11 angelassen ½ h 700°C/L	
		+20°C	+550°C	+20°C	+550°C
Prüftemperatur	[°C]				
Streckgrenze R _{eH}	[N/mm ²]	500		500	
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]		370		360
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	640	470	640	480
Bruchdehnung A ₅	[%]	24	23	23	22
Kerbschlagarbeit ISO - V	[J]	100		90	

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode in % (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,6	1,0	1,1	0,5

Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur 200 bis 350°C; Zwischenlagentemperatur maximal 350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens ½ h bei 660 bis 700°C, Abkühlung an ruhender Luft.

Anwendbare Schutzgase

	M I G	W I G
EN 439	C1, M11-M33	I 1

Zulassung

TÜV, DB, CE

Abmessungen, Verpackungseinheit Polung: W I G DC - Polung M I G DC + Pos.: w-h-s-q-ü-hü Andere Ausführungen / UP

Durchmesser [mm]	Länge / Spulung [mm]	Paketinhalt [kg]
1,0-1,6-2,0-2,4-3,2	1000	25
0,8-1,0-1,2-1,6	K-300/D200/D-100	15 / 5 / 1
Anfrage	Anfrage	Anfrage