



CEWELD SG CrMo5 Tig

TYPE	Mittellegierter verkupfelter WIG Stab zum Schweißen von kriech- und druckwasserstoffbeständiger Stählen. 5%Cr-legierte Stähle (CrMo5Si, B6).					
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG CrMo5 Tig ist speziell für hohe Anforderungen an die Konstruktion bei erhöhter Temperatur geeignet. Hauptsächlich im Rohrleitungs-, Apparate- und Kesselbau.....					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® SG CrMo5 Tig ist für das Schweißen von hitzebeständigen Stählen bei Arbeitstemperaturen bis zu 650 °C geeignet.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.28: ER 80S-B6				
	EN ISO	21952-A: W CrMo5Si				
	W.Nr.	1.7373				
	F-nr	6				
	FM	4				
GEEIGNET FÜR	5%Cr-0.5% Mo ISO 15608: ~5,3 (C<0,35, 3,5 % < Cr ≤ 7,0 % and 0,4 % < Mo ≤ 0,7 %) 1.7259, 1.7273, 1.7276, 1.7281, 1.7362, 1.7363, 1.7365, 1.7366, 1.7375, 1.7379, 1.7380, 1.8075 GX12CrMo5, X12CrMo5, 10CrMo9-10, 12CrMo9-10, 26CrMo7, 24CrMo10, 10CrMo11, 16CrMo9-3, 10CrSiMoV7 ASTM A 182 Gr. F5; A 193 Gr. B5; A 213 Gr. T5; A217 Gr. C5; A 234 Gr. WP5; A 314 Gr. 501; A335 Gr. P5 u. P5c; A 369 Gr. FB 5; A 387 Gr. 5; A 426 Gr. CP5					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN	      					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo	
	0.08	0.4	0.6	6	0.6	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
	As Welded	490	570	18	RT	
					110	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Not required					
GAS ACC. EN ISO 14175	I1					



CEWELD SG CrMo5 Tig

SG CRM05 TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405975

SG CRM05 TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405982

SG CRM05 TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405999

SG CRM05 TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663406002