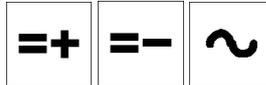


**Art der Umhüllung:**  
Basisch

**Strom:**



**Schweißpositionen:**



B19CrMo ist unsere basischumhüllte, niedrig-wasserstoffhaltige Elektrode ( $H_{DM} < 5$  ml/100 g Schweißgut) für das Schweißen niedriglegierter Feinkornstähle und warmfester Stähle wie 13CrMo4-5 bis zu einer maximalen Betriebstemperatur von 550 °C. Zu den typischen Anwendungen gehören Druckbehälter-, Kessel- und Rohrbau. B19CrMo wird vorzugsweise an Gleichstrom verschweißt, bei Wurzellagen und Engspalten hier am Minuspol.

**Zu schweißende Grundwerkstoffe:**

- Kesselbaustahl 13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, A 333 Sorte P 11, P 12, G-17CrMo5-5, 22Mo4, G-22CrMo 5-4, 42CrMo4
- Vergütbare Stähle bis zu Zugfestigkeiten von 780 MPa
- Einsatz- und Nitrierstähle

**Anwendungen:**

- Energieerzeugung
- Öl- und Gasindustrie
- Reparatur und Instandhaltung
- Verfahrenstechnik

**Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:**

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0,06	0,75	0,6	0,01	0.015	1,10	0,50

**Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:**

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A <sub>5</sub> in % (L <sub>0</sub> =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
spannungsarmgeglüht	570	640	24	20 °C 180 -20 °C 100

Hinweise: Spannungsarmglühung bei 700 °C/1 h – Einhaltung der Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sowie der Wärmenachbehandlung sind wesentlich für das Erreichen der angegebenen Güterwerte. Empfohlene Vorwärmung 200 °C bis 250 °C, Nachbehandlung 660 °C bis 700 °C

**Lieferformen und Schweißdaten:**

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	21,0	80-85
3,2	350	37,9	120-130
4,0	350	54,9	140-150