HILCO FER SGCrMo2

WIG-Stäbe – niedriglegierter Stahl – warmfest

AWS A5.28: ER 90S-B3

EN ISO 21952-B : 2 C1M

Art des Drahts:
WIG-Massivdraht

Strom:
=−

Schweißpositionen:

Schutzgas:
I1

Fer SG CrMo2 ER 90S-B3 ist unser Massivdraht für das WIG-Schweißen niedriglegierter Feinkornstähle und warmfester Stähl wie 10CrMo9.10 bis zu einer maximalen Betriebstemperatur von 600 °C. Zu den typischen Anwendungen gehören Druckbehälter-, Kessel- und Rohrbau. In Verbindung mit Wolframelektroden Typ WS2 WITSTAR® zu verwenden.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Kesselbaustahl 10CrMo9.10, A335 Grade P22, 10CrSiMoV7 (1.8075), G17CrMo9.10 (1.7379)
- Vergütbare Stähle bis zu Zugfestigkeiten von 980 MPa
- Einsatz- und Nitrierstähle

Anwendungen:

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

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,09	0,55	0,55	2,50	1,05

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A_5 in % (L_0=5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 540	≥ 620	≥ 17	20°C ≥ 100 -40°C ≥ 47

Lieferformen:

Ø mm	Länge mm	Gewicht/Gebinde in kg
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5