

Laser Mold® Connect VIII | GS7384

CrMo2Si

Werkstoffnummer:	1.7384
EN ISO 21952-A	G CrMo 2 Si/W CrMo 2 Si
AWS/ASME SFA-5.28	ER90S-G

Beschreibung

Speziell für 10CrMo9-10 und für Betriebstemperaturen bis +600 °C.

Anwendungsgebiet

Laser Mold® Connect VIII | GS7384 ist geeignet für das Schweißen im Rohrleitungs-, Kessel- und Druckbehälterbau, sowie für die erdölverarbeitende Industrie, z.B. bei Crackanlagen.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe				
0,08	0,6	0,95	2,6	1,0	Rest				

Materialeigenschaften

Wärmebehandlung:	Angelassen (720 °C/2 h/Ofen bis 300 °C/Luft)
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²):	600
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²):	470
Dehnung A5 (%):	22
Kerbschlagarbeit A _v (J)	140

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten, Risse bis zum Rissgrund ausschleifen.
Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe auf Anfrage
50 m Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm
100 m Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm
250 m Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm
1 kg Spule Ø 0,30 bis Ø 0,80 mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.