

Laser Mold® Connect IX | GS7339

CrMo1Si

Werkstoff-Nr.	1.7339
EN 12070	GCrMo1Si
AWS/ASME-A5.28	ER 80 S-G

Beschreibung

Massivdraht für niedriglegierte, warmfeste Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau.

Anwendungsgebiet

Für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an druckwasserbeständigen Kesseln und Rohrleitungen.
Betriebstemperatur bis 550°C.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe				
0,11	0,65	1	1,1	0,55	Rest				

Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R_m (N/mm ²):	>500
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²):	>450
Dehnung A5 (%):	>20
Kerbschlagarbeit A_v (J)	>90

Verarbeitungshinweis

Auf metallisch reinen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. Schweißempfehlung der Grundwerkstoffe beachten.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe VON \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,50 mm

50 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80 mm

100 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80 mm

250 m Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 0,80 mm

1 kg Spule \varnothing 0,25 bis \varnothing 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.