



CEWELD AA M CrMo2

TYPE	CrMo-legierter nahtloser Metallpulverfülldraht für hitze- und kriechbeständige Anwendungen (CrMo2, B3)																			
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA MCrMo2 ist ein CrMo-legierter nahtloser Metallpulverfülldraht für hitze- und kriechbeständige Anwendungen. Hauptanwendungsbereiche sind der Behälter-, Kessel-, Maschinen- und Rohrleitungsbau. Dampfkessel- und Turbinenbau.																			
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA MCrMo2 besitzt eine gute Lichtbogenzündung auch bei kalter Drahtspitze und ist für Roboteranwendungen geeignet. Er ist ideal für das Kurzlichtbogen- und Sprühlichtbogenschweißen und hat eine ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit beim Wurzelschweißen. Eine hocheffiziente Sorte für das wirtschaftliche Schweißen von warmfesten Stählen und druckwasserstoffbeständigen 2½Cr1Mo-Stählen. Durch das nahtlose Herstellungsverfahren liegt der Wasserstoffgehalt auch nach längerer Lagerung im unkonditionierten Zustand unter 3 ml/100 g Schweißgut																			
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: E90C-B3 H4 EN ISO 17634-A: T CrMo2 M M21 3 H5 F-nr 6 FM 3																			
GEEIGNET FÜR	2,25% Cr, 1% Mo ISO 15608: ~5,2 (1,5 % < Cr < 3,5 % und 0,7% 1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7380, 1.7337, 1.7262, 1.7258, 1.7350, 1.7357, 1.7375, 1.7379, 1.7383, 1.7385, 1.7707, 1.8075 10CrMo9.10, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10, 15CrMoV5-10, 16CrMo4-4, 15CrMo5, 24CrMo5, 22CrMo4-4, GS-17CrMo5-5, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 10CrSiV7, ASTM: A 387 Gr. 22, A217 Grade WC9, A335 Gr. P22, A217 Gr. WC9, A182 F22, A182 T22, A1031 Gr.5015, A1031 Gr.5115, A1031 Gr.4820																			
ZULASSUNGEN	CE																			
SCHWEISSPOSITIONEN																				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.08</td><td>0.4</td><td>0.7</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>2.3</td><td>1.1</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	0.08	0.4	0.7	0.015	0.015	2.3	1.1					
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo														
0.08	0.4	0.7	0.015	0.015	2.3	1.1														
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-20°C</th><th>0°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>675°C - 705°C 1h</td><td>580</td><td>750</td><td>20</td><td>100</td><td>70</td><td>90</td><td>HRC</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT	-20°C	0°C	675°C - 705°C 1h	580	750	20	100	70	90	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness									
		RT	-20°C	0°C																
675°C - 705°C 1h	580	750	20	100	70	90	HRC													
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																			
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																			



CEWELD AA M CrMo2

AA M CRM02 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423498

AA M CRM02 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423504