

MT-CrMo 1

1.7339

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem chrom-molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle für Betriebstemperaturen bis +570°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nr	1.7339
AWS/ASME SFA-5.28	ER 80 S-G
EN ISO 21952-A	G CrMo1Si/W CrMo1Si

Wichtigste Grundwerkstoffe

1.7335	13 CrMo 4 4	1.7218	GS - 25 CrMo 4
1.7357	GS - 17 CrMo 5 5	1.7350	22 CrMo 4 4
1.7337	16 CrMo 4 4	1.7354	GS - 22 CrMo 5 4
1.7218	25 CrMo 4	1.7225	42 CrMo 4

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung			WIG Schweiß-Argon angelassen ½ h 700°C/L		MAG M 11 angelassen ½ h 700°C/L	
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	+550°C	+20°C	+550°C
0,2 %-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	>355		>355	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	>510		>510	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>20		>20	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	>47		>47	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08-0,14	0,5-0,8	0,8-1,2	0,9-1,3	0,4-0,65

Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur +200°C bis +350°C; Zwischenlagentemperatur maximal +350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens ½ h bei +660°C bis +700°C, Abkühlung an ruhender Luft.

Anwendbare Schutzgase WIG Anwendbare Schutzgase MIG

I 1
C 1, M11-M33

Zulassung/MIG Zulassung/WIG

TÜV, DB, CE
TÜV, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PC, PF
PA, PB, PC, PD, PE, PF

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -

3