

CARBO CrMo 1 B

Normbezeichnung	Werkstoffnummer	1.7346
	DIN EN ISO 3580-A	E CrMo1 B 12 H5
	AWS A 5.5	E8018-B2

Zulassungen TÜV, DB, CE

Anwendungsbereich CARBO CrMo 1 B ist eine basisch umhüllte CrMo- legierte Stabelektrode für die Schweißung hochwertiger Verbindungen an niedriglegierten Vergütungsstählen bis 880 N /mm².
Eigenschaften Sie ist geeignet für das Schweißen kriechfester Cr Mo- Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau, bei Temperaturen bis 500° C. Das abgesetzte Schweißgut ist alterungs- und laugenrissbeständig sowie vergütbar und einsatzhärtbar. Es sollte mit kurzem Lichtbogen vorzugsweise am + Pol, für Wurzellagen mit Luftspalt am – Pol verschweißt werden. Die entsprechenden Stähle werden nach Angabe des Stahlherstellers vorgewärmt und nach dem Schweißen wärmenachbehandelt.

Betriebstemperatur Rt. bis + 500 °C

Werkstoffe	1.7218 25CrMo4	1.7335 13CrMo4-5
	1.7262 15CrMo5	1.7218 GS25CrMo4
	1.7321 20MoCr4	1.7354 G22CrMo5-4

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²	Dehnung A₅ %	Kerbschlagarbeit ISO V J (Rt.)	Angelassen 30 Min. 720° C Vergütet 30 Min. 930° C danach 30 Min. 720° C
	640	500	24	90	1.
	530	370	26	120	2.

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,07	0,7	0,9	1,1	0,5

Stromeignung = +(-) / ~ , 65 V

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

Rücktrocknung 1 h, 350° C +/- 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	70 - 110	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	95 - 150	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0

Rev. 002/11