

CARBO CrMo 2 B

Normbezeichnung	Werkstoffnummer	1.7384
	DIN EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 12 H5
	AWS A 5.5	E9018-B3

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO CrMo 2 B ist eine basisch umhüllte CrMo- legierte Stabelektrode für die Schweißung hochwertiger Verbindungen an niedriglegierten Vergütungsstählen bis 1100 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	1.7380	10CrMo9-10	1.7259	26CrMo7
	1.7375	12CrMo9-10	1.7273	24CrMo10
	1.7380	G-12CrMo9-10	1.7276	10CrMo11
	1.7379	G-17CrMo9-10	1.7281	16CrMo9-3
	1.8075	10CrSiMoV7		

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
	650	510	22	80	1.
	550	450	26	100	2.

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,05	0,6	1,0	2,3	1,0

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. 001/11