

Normbezeichnung	Werkstoffnummer	1.7373
	DIN EN ISO 3580-A	E CrMo5 R 12
	AWS A 5.5	E8018
	AWS A 5.4	E 502-16

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO CrMo 5 AC ist eine wechselstromverschweißbare CrMo- legierte Stabelektrode für die Schweißung hochwertiger Verbindungen an Vergütungsstählen.
Eigenschaften Sie ist zunderbeständig bis 650° C und geeignet für das Schweißen kriechfester Cr Mo- Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau. Das abgesetzte Schweißgut ist druckwasserstoff-, laugenrissbeständig sowie vergüt- und einsatzhärtbar. 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	1.7362	X12CrMo5

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
	620	490	>17	>70	1.
	600	500	>17	>80	2.

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,06	0,7	1,0	5,1	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	279	1117	17,9	5,0	20,0
3,2 x 350	95 - 150	166	662	30,2	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 190	109	437	45,8	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 240	65	261	92,0	6,0	24,0

Rev. 001/11