

CARBO CrMo 9 B

Normbezeichnung	DIN EN ISO 3580-A	E CrMo9 B 42 H5
	AWS A 5.4	E505-15
	AWS A 5.5	E8018-B8

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO CrMo 9 B ist eine basisch umhüllte CrMo- legierte Stabelektrode für die Schweißung hochwertiger Verbindungen an Vergütungsstählen. Sie ist zunderbeständig bis 650° C und geeignet für das Schweißen kriechfester Cr Mo- Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau. Das Schweißgut ist druckwasserstoff- und laugenrissbeständig sowie vergüt- und einsatzhärtbar. Es sollte mit kurzem Lichtbogen geschweißt werden. Die entsprechenden Stähle werden nach Angabe des Stahlherstellers vorgewärmt und wärmenachbehandelt.

Eigenschaften

Betriebstemperatur Rt. bis +600° C

Werkstoffe 1.7386 X12CrMo9-1
1.7389 GX12CrMo10-1

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit	Angelassen 30 Min. 720° C Vergütet 30 Min. 930° C danach 30 Min. 720° C
	R _m N/mm ²	R _{p0,2} N/mm ²	A ₅ %	ISO V J (Rt.)	
(typische Werte)	730	610	19	70	1.
	730	600	25	100	2.

Schweißgutanalyse %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
(Richtwerte)	0,07	0,3	0,7	9	1,0	0,2

Stromeignung = +

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

Rücktrocknung 1 h, 350° C +/- 10° C

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

Rev. 001/11