

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau für Betriebstemperaturen bis 600 °C. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas empfohlen. Die Verwendung von CO<sub>2</sub> ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17634-A: T CrMo2 B C 2 H5
EN ISO	17634-A: T CrMo2 B M 2 H5
AWS	A5.36: E80T5-C1PY-B3H4
AWS	A5.36: E80T5-M21PY-B3H4

Zulassungen	Grad
TÜV	●
CE	

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.1	0.8	0.4	0.010	0.010	2.4	1.1

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
700°C x 1h	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 100

Schutzgas 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : C1, M21

### Werkstoffe

10CrMo9-10,12CrMo9-10;A387 Gr.22, Cl 1 si 2,A 182 Gr.F 22,A 336 Gr.F22

#### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.  
Nicht rüctrocknen.

#### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste