

Teil 3 - hochlegierte Stähle "warmfest"

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr								MPa	MPa	(%)	(J)
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG															
DR-SG CrMo 5	EN ISO 21952-A: GCrMo5Si	0,03-0,10	0,30-0,60	0,30-0,70	0,020	0,020	0,300	5,50-6,50	0,50-0,80	0,030	>400	>590	> 17	> 47	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.7373 AWS/ASME-A5.28: ER 80 S-B6	0,300													
DR-SG CrMo 9	EN ISO 21952-A: GCrMo9Si	0,06-0,10	0,30-0,60	0,30-0,70	0,025	0,025	1,000	8,50-10,00	0,80-1,20	0,150	>435	>590	> 18	> 34	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.7388 AWS/ASME-A5.28: ER 90 S-B9	0,300													
DR-SG 4903	EN ISO 21952-A: GCrMo91	0,07-0,15	0,600	0,40-1,50	0,020	0,020	0,40-1,00	8,00-10,50	0,80-1,20	0,15-0,30	>415	>585	> 17	> 47	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4903 AWS/ASME-A5.28: ER 90 S-B9	0,250													
DR-SG 4937	EN ISO 21952-A: G CrMoWV12Si	0,17-0,24	0,20-0,60	0,40-1,00	0,025	0,020	0,800	10,50-12,00	0,80-1,20	0,20-0,40	>550	>690	> 15	> 34	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4937														
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F BPR 47	EN ISO 17634-A: T CrMo5 B M 4 H5	0,03-0,12	0,800	0,40-1,30	0,020	0,025	0,300	4,00-6,00	0,40-0,70	0,030	>400	>590	> 17	> 47	-20 °C
	AWS/ASME-A5.36: E80T5-B6MH4														
DR-F MPR 91	EN ISO 17634-B: T69T15-0M-9C1MV-H5	0,08-0,13	0,500	1,200	0,020	0,015	1,000	8,00-10,50	0,85-1,20	0,15-0,30	>565	690-890	> 14		
	AWS/ASME-A5.36: E90C-B9MH4														
DR-F RPR 91	EN ISO 17634-B: T69T1-1M-9C1MV-H5	0,08-0,13	0,500	1,200	0,020	0,015	1,000	8,00-10,50	0,85-1,20	0,15-0,30	>565	690-890	> 14		
	AWS/ASME-A5.36: E91T1-B9MH4														

Teil 3 - hochlegierte Stähle "warmfest"

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr								MPa	MPa	(%)	(J)
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG															
DR-SG CrMo 5	EN ISO 21952-A: WCrMo5Si	0,03-0,10	0,30-0,60	0,30-0,70	0,020	0,020	0,300	5,50-6,50	0,50-0,80	0,030	>400	>590	> 17	> 47	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.7373 AWS/ASME-A5.28: ER 80 S-B6	0,300													
DR-SG CrMo 9	EN ISO 21952-A: WCrMo9Si	0,06-0,10	0,30-0,60	0,30-0,70	0,025	0,025	1,000	8,50-10,00	0,80-1,20	0,150	>435	>590	> 18	> 34	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.7388 AWS/ASME-A5.28: ER 90 S-B9	0,300													
DR-SG 4903	EN ISO 21952-A: WCrMo91	0,07-0,15	0,600	0,40-1,50	0,020	0,020	0,40-1,00	8,00-10,50	0,80-1,20	0,15-0,30	>415	>585	> 17	> 47	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4903 AWS/ASME-A5.28: ER 90 S-B9	0,250													
DR-SG 4937	EN ISO 21952-A: W CrMoWV12Si	0,17-0,24	0,20-0,60	0,40-1,00	0,025	0,020	0,800	10,50-12,00	0,80-1,20	0,20-0,40	>550	>690	> 15	> 34	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4937														

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-S 1 CrMo 5	EN ISO 24598-A: SCrMo5	0,03-0,10	0,20-0,50	0,40-0,75	0,020	0,020	0,300	5,50-6,50	0,50-0,80	0,030	Die mechanischen Güte­werte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
	Werkstoff-Nr.: 1.7374 AWS/ASME-A5.23: EB6	0,300													
DR-S 1 CrMo 9	EN ISO 24598-A: SCrMo9	0,06-0,10	0,30-0,60	0,30-0,70	0,025	0,025	1,000	8,50-10,00	0,80-1,20	0,150	Die mechanischen Güte­werte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
	Werkstoff-Nr.: 1.7388 AWS/ASME-A5.23: EB8	0,300													

Teil 3 - hochlegierte Stähle "warmfest"

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E CrMo 5 T	EN ISO 3580-A: E CrMo5 R 1 2	0,03-0,12	0,800	0,40-1,50	0,025	0,025	0,300	4,00-6,00	0,40-0,70		>400	>590	> 17	> 47	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.7373 AWS/ASME-A5.4: E 502-16	0,300													
DR-E CrMo 5 B	EN ISO 3580-A: E CrMo5 B 4 2 H5	0,03-0,12	0,800	0,40-1,50	0,025	0,025	0,300	4,00-6,00	0,40-0,70		>400	>590	> 17	> 47	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.7373 AWS/ASME-A5.5: E 502-15	0,300													
DR-E CrMo 9 B	EN ISO 3580-A: E CrMo9 B 4 2 H5	0,03-0,12	0,600	0,40-1,30	0,025	0,025	1,000	8,00-10,00	0,90-1,20	0,150	>435	>590	> 18	> 34	20 °C
	AWS/ASME-A5.4: E 505-15	0,300													
DR-E 4903 B	EN ISO 3580-A: E CrMo91 B 4 2 H5	0,06-0,12	0,600	0,40-1,50	0,025	0,025	0,40-1,00	8,00-10,50	0,80-1,20	0,15-0,30	>415	>585	> 17	> 47	20 °C
	AWS/ASME-A5.5: E 9015-B9	0,300													
DR-E 4937 B	EN ISO 3580-A: E CrMoWV12 B 4 2 H5	0,17-0,24	0,20-0,60	0,40-1,00	0,025	0,020	0,800	10,50-12,00	0,80-1,20	0,20-0,40	>550	>690	> 15	> 34	20 °C

weitere Schweißzusätze auf Anfrage