

| Normbezeichnung | S = Drahtelektrode | | T = Schweißstab |
|-----------------|--------------------|--------|-----------------|
| | Werkstoff Nr. | 1.7305 | |
| EN 12070 | S CrMo 2 | | W CrMo 2 |
| AWS/ASME-A 5.23 | EB 3 | | |

Eigenschaften CARBO S-CrMo 2-UP ist eine UP-Drahtelektrode für das Schweißen hochwertiger Verbindungen von warmfesten Stählen. Sie ist geeignet für das Schweißen kriechfester Cr Mo- Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau, bei Temperaturen bis 600° C. Das abgesetzte Schweißgut ist alterungs- und laugenrissbeständig sowie vergütbar und einsatzhärtbar.

Werkstoffe 10CrMo9-10, 10CrSiMoV7

Betriebstemperatur Rt. bis +600°C

| Drahtanalyse (Richtwert) % | C | Si | Mn | Cr | Mo |
|---------------------------------|------|------|------|------|------|
| | 0,10 | 0,20 | 0,95 | 2,45 | 1,00 |

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.

Lieferformen Ringe nach DIN 8557, Spulen nach DIN 8559
Durchmesser in mm: 1,60 – 3,00

| | | | |
|-----------------------|-------------------------------------|-------|---|
| Schweißpulver | SiO ₂ +TiO ₂ | ≥ 30% | Agglomeriertes, Aluminat-Basisches-Pulver zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen, Feinkornbaustählen bis StE 420/WstE 420 und warmfesten Stählen bis 15 Mo 3. Gut entfernbare Schlacke. Beutel à 25 kg |
| | CaO+MgO | ≥ 5% | |
| CARBO P-AB 100 | Al ₂ O ₃ +MnO | ≥ 55% | |
| SA AB 1 76 AC | CaF ₂ | ≥ 10% | |
| | | | |

Rev. 000

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.