

CARBO CrMo 1V B

Normbezeichnung	DIN EN ISO 3580-A	E CrMoV1 B 42 H5
	AWS A 5.5	E9018-G

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO CrMo 1 V B ist eine basisch umhüllte CrMoV- legierte Stabelektrode zum Schweißen von warmfestem Stahlguss gleicher Zusammensetzung.
Eigenschaften Die Elektrode lässt sich in allen Lagen, außer Fallnaht gut verschweißen. Sie hat eine gleichmäßige Nahtzeichnung, die Schlacke ist leicht entfernbar und hat geringe Spritzverluste.
 Es sollte mit kurzem Lichtbogen vorzugsweise am + Pol, für Wurzellagen mit Luftspalt am – Pol verschweißt werden.
 Die entsprechenden Stähle werden nach Angabe des Stahlherstellers vorgewärmt und nach dem Schweißen wärmenachbehandelt.

Betriebstemperatur Rt. bis + 550 °C

Werkstoffe 1.7706 G17CrMoV5-10 1.7357 G17CrMo5-5 1.7745 15CrMoV5-10
 1.7733 24CrMoV5-5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (angelassen 60 Min 720°C)	Zugfestig-keit R_m N/mm²	Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²	Dehnung A₅ %	Kerbschlag-arbeit ISO V J (Rt.)
	650	440	>15	50

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
	0,08	0,4	0,9	1,1	1,0	0,3

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	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
5,0 x 450	150 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0

Rev. 001/11