Technische Daten **AL-S7339**

Beschreibung

Werkstoff-Nr.	1.7339
EN 12070	GCrMo1Si
AWS/ASME-A5.28	ER 80 S-G

Massivdraht für niedriglegierte warmfeste Kessel- und Rohrstähle.

Anwendungsgebiet

Für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an druckwasserbeständigen Kessel- und Rohrstählen, Betriebstemperatur bis 550°C

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0,11	0,65	1	1,1	0,55	Rest

Stoffwerte

Streckgrenze Re (MPa)	>450
Zugfestigkeit Rm (MPa)	>500
Dehnung A (L0=5d0)	>20%
Kerbschlagarbeit ISO-V AV (J 20°C)	>90

Verarbeitungshinweise

Auf metallisch reinen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. Schweißempfehlung der Grundwerkstoffe beachten.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,25 bis 0,50 mm
Spule 50 m 0,25 bis 0,80mm
Spule 100 m 0,25 bis 0,80mm
Spule 1 Kg 0,25 bis 0,80mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher. Diese Angaben beruhen auf unseren Erfahrungen, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Für besondere Einsatzzwecke, z.B. anschließende Bearbeitungsmethoden empfehlen wir einen Test an einem Vergleichswerkstück.