

## MT-CrMo 2

## 1.7384

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem Chrom-Molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis +600°C.

### Normbezeichnung

EN ISO 21952-A	G CrMo 2 Si/W CrMo 2 Si
Werkstoff-Nr.	1.7384
AWS/ASME SFA-5.28	ER 90 S-G

### Wichtigste Grundwerkstoffe

1.7380	10 CrMo 9 10	1.7273	24 CrMo 10
1.7380	GS - 12 CrMo 9 10	1.7276	10 CrMo 11
1.8075	10 CrSiMo V 7	1.7281	16 CrMo 9 3
1.7259	26 CrMo 7		

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren			WIG Schweiß-Argon ½ h 750°C/L	MAG M 11 ½ h 750°C/L
Schutzgas				
Wärmebehandlung				
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	+20°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	MPa	460	460
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	MPa	640	640
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	22	22
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	140	140

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,7	1,1	2,45	1

### Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur +200°C bis +350°C; Zwischenlagentemperatur maximal +350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens ½ h bei +700°C bis +750°C, Abkühlung an ruhender Luft.

### Anwendbare Schutzgase WIG Anwendbare Schutzgase MIG

I 1  
M 21 bis M 32

### Zulassung/MIG Zulassung/WIG

TÜV, DB, CE  
TÜV, CE

### Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	25,0
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0

### Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

### Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG

PA, PB, PC, PE, PF

### Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PC, PE, PF

### Stromart/Polung MIG

= +

### Stromart/Polung WIG

= -