



## Schweißdrähte SG-CrMo1

## Normbezeichnung:

EN 12070 AWS A 5.28 Wst.-Nr.  
G CrMo1Si ER80S-G 1.7339

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** • Schweißstab/-draht für die WIG-Schweißung unter Argon • Einsatzgebiet ist die Verarbeitung warmfester Stähle im Kessel-, Behälter-, Rohrleitungs- und Reaktorbau • Bei MAG-Schweißung unter Mischgas

**Kennzeichnung:** W IV (Nur bei Stäben)

## Grundwerkstoffe:

1.7335 13 CrMo 4 4 1.7218 GS - 25 CrMo 4  
1.7357 GS - 17 CrMo 5 5 1.7350 22 CrMo 4 4  
1.7337 16 CrMo 4 4 1.7354 GS - 22 CrMo 5 4  
1.7218 25 CrMo 4 1.7225 42 CrMo 4

## Richtanalyse des Schweißzusatzes %:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	1,00	1,10	0,50

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung: A  
0,2 %-Dehngrenze: 450 N/mm<sup>2</sup>  
Zugfestigkeit: 560 N/mm<sup>2</sup>  
Dehnung (L<sub>0</sub>=5d<sub>0</sub>): 22 %  
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]: 90

**Schutzgas (EN 439) WIG:**

I 1

**Schutzgas (EN 439) MAG:**

M21 oder C1

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),  
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Schweißposition: Stromart WIG: Stromart MAG:

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulenart	Gewicht je Spule kg
<b>Schweißdrähte SG-CrMo1</b>			
S 623 704	0,8	K 300	15
S 623 705	1,0	K 300	15
S 623 706	1,2	K 300	15

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Gewicht je Paket kg
<b>Schweißstäbe SG-CrMo1</b>		
S 617 216	1,6 x 1000	25
S 617 220	2,0 x 1000	25
S 617 224	2,4 x 1000	25
S 617 232	3,0 x 1000	25



## Schweißdrähte für Auftragsschweißungen

## Normbezeichnung:

EN 14700 Wst.-Nr.  
S Fe 8 1.4718

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** • Massivdrahtelektrode zum Schweißen unter Schutzgas • Für hochverschleißfeste Auftragungen an Förderrollen, Schlagbohrmeißeln, Baggereimerschnitten usw. • Das Schweißgut ist beständig gegen Reib- und Schlagbeanspruchung

## Schweißanleitung:

**Auf die Schweißbeignung des Grundwerkstoffes achten** • Bei eingeschränkter Schweißbeignung (C-Stähle, Vergütungsstähle usw.) ist ggfs. ein- oder mehrlagig mit Massivdraht 1.4370 zu puffern

## Richtanalyse des Schweißzusatzes %:

C	Si	Mn	Cr
0,45	3,0	0,4	9,0

**Härte des Schweißgutes:** HRC 57-62

**Schutzgas (EN ISO 14175):** M21 oder C1

Schweißposition: Stromart:

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),  
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulenart	Gewicht je Spule kg
S 624 210	1,0	K 300	15
S 624 211	1,2	K 300	15
S 624 213	1,6	K 300	15