



CEWELD E CrMo5

TYPE Mittellegierte basische Elektroden zum Schweißen von warmfesten Stählen (E8015-B6, CrMo5).

ANWENDUNGEN CEWELD® E CrMo5 eignet sich zum Schweißen von warmfesten CrMo5-Stählen in den Bereichen Bau und Instandhaltung von Kraftwerken, Öl- (Cracker) und Chemieanlagen. Druckbehälter, Wärmetauscher etc.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E CrMo5 besitzt ein Schweißgut vom Typ 5Cr-0,5Mo und zeichnet sich durch ein martensitischbainitisches Gefüge aus und ist für Anwendungen im vergüteten Zustand geeignet. Mit Arbeitstemperaturen bis 600°C.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.5: E 8015-B6
EN ISO	3580-A: E CrMo5 B 42 H5
F-nr	4
FM	4

GEEIGNET FÜR 12crmo19.5, GS-12crmo19.5, 1.7362, 1.7363, 1.7373

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.07	0.4	0.7	5	0.05	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	0°C	
725°C- 755°C 2h	520	630	22	100	60	HRc

RÜCKTROCKNUNG 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E CrMo5

E CRM05 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400581

E CRM05 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663400598

E CRM05 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,3	8720663400604

E CRM05 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,3	8720663400611