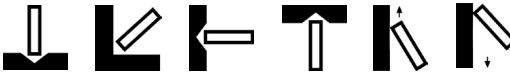


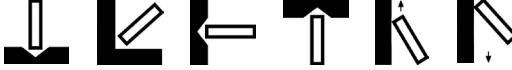
Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweißen (SG) von: WARMFESTEN STÄHLEN

WDI CrMo2 SG • VDG CrMo2 • WEKO CrMo2

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 21952-A CrMo2Si		AWS A 5.28 ER80 S-G		
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an warmfesten Stählen im Dampfkessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau, bis zu Betriebstemperaturen von 600°C. Auch einsetzbar für das Schweißen von legierungsähnlichen Vergütungs-, Einsatz-, Nitrier- und Werkzeugstählen.				
Grundwerkstoffe	EN 10028-2		10 CrMo 9 10		
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,06	Si 0,60	Mn 1,00	Cr 2,80	Mo 1,00
Schweißpositionen					
Zulassungen					
H Werk Hamm					
R Werk Rothenburg					
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 1,00 - 1,60 mm weitere Abmessungen auf Anfrage				

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: CREEP RESISTANT STEELS

WDI CrMo2 SG • VDG CrMo2 • WEKO CrMo2

Standard designation	DIN EN ISO 21952-A CrMo2Si	AWS A 5.28 ER80 S-G			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of creep resistant steels in a steam boiler, pressure vessel construction and pipeline construction, up to operation temperatures of 600°C, as well for the welding of alloy similar heat-treatable steels, case hardening steels, nitriding steels and tool steels.				
Materials being suitable for welding	EN 10028-2	10 CrMo 9 10			
Reference analysis %	C 0,06	Si 0,60	Mn 1,00	Cr 2,80	Mo 1,00
Welding position			Current type = + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂		
Approvals	H Site Hamm				
	R Site Rothenburg				
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,60 mm	other dimensions on demand			