

**DSI**

Technik und Know-how®



Technisches Datenblatt

λaser Mold® Connect IX**CrMo1Si**

1. Produktbeschreibung

Schweißzusatz für das Schweißen im Kessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau, an Vergütungs- und Einsatzstählen.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.7339
EN ISO 21952-A:	G CrMo1Si
EN ISO 21952-B:	G 55 M 1CM3
AWS A 5.28:	ER80S-G

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,09	0,6	1,05	1,10	0,50

5. Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung:	Angelassen
0,2 %-Dehngrenze N/mm ²	450
Zugfestigkeit N/mm ²	560
Dehnung (L0 = 5d0) %	22

6. Verarbeitungshinweise:

Es sollte auf sauberen und rissfreien Schweißbereich geachtet werden.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.6 oder höher empfohlen. Diese Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Bei besonderen Einsatzzwecken wie beispielsweise anschließenden Bearbeitungsmethoden, raten wir einen Test an einem Vergleichsstück durchzuführen.

7. Sonderanmerkung:

Geeignet für Step cooling-Anwendungen (Bruscato ≤ 15 pm). Das Schweißgut weist hohe Güteeigenschaften, gute Zähigkeit und Rissicherheit, Laugenrissbeständigkeit sowie Nitrierfähigkeit auf und ist vergütbar.