

**DSI**Technik und Know-how[®]

Technisches Datenblatt

λaser Mold[®] Connect VIII**CrMo2Si**

1. Produktbeschreibung

Speziell für 10CrMo9-10 und für Betriebstemperaturen bis +600 °C.

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Schweißzusatz λaser Mold[®] Connect VIII ist geeignet für das Schweißen im Rohrleitungs-, Kessel- und Druckbehälterbau, sowie für die erdölverarbeitende Industrie, z.B. bei Crackanlagen.

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.7384
EN 12070:	W CrMo2Si
AWS A5.28-05:	ER90S-G ER90S-B3 (mod.)
AWS A5.28M-05:	ER62S-G ER62S-B3 (mod.)

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	P	As	Sb	Sn	Cr	Mo	Fe
0,08	0,6	0,95	<0,01	<0,01	<0,005	<0,006	2,6	1,0	Rest

5. Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung:	Angelassen (720 °C/2 h/Ofen bis 300 °C/Luft)
0,2 %-Dehngrenze N/mm²	470
Zugfestigkeit N/mm²	600
Dehnung (L0 = 5d0) %	23

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