

U 50 CrMo (G VI)				
Klassifizierung DIN EN		Klassifizierung AWS		
12536 - O VI		A5.2 ~R65		
Zulassungen		Werkstoff-Nr.		
-		1.7305		
Eigenschaften, Anwendung				
<p>Gasschweißstab für das Schweißen von ferritischen, hochtemperaturbeständigen 2,25%Cr-1%Mo-Stählen, wie z.B. P21/P22. Diese warmfesten Stähle werden bei Betriebstemperaturen bis ~600°C eingesetzt. Typische Anwendungen liegen im Bereich Kraftwerksbau: Dampfleitungen, Turbinen und Kessel. Weitere Einsatzbereiche finden sich in der chemischen und petrochemischen Industrie.</p>				
Grundwerkstoffe				
<p>Für ähnlich legierte ferritische, warmfeste 2,5%Cr-1%Mo-Stähle.                      10CrMo 9-10, 12CrMo 9-10, G-17CrMo 9 10                      ASTM: A182 grade F22, A199/A200 grades T21/T22, A213 grade grade T22, A217 grade WC9, A234 grade WP22, A335 grade P22, A387 grades 21/22</p>				
Richtanalyse in %				
Cr	C	Mn	Mo	Si
2,10	0,08	0,55	1,00	0,15
Typische Wärmebehandlung				
<p>Vorwärmtemperatur: ca. 200°C                      Zwischenlagentemperatur: max. 300°C                      Spannungsarmglühen: ca. 690°C</p>				
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes				
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J	
≥ 340	≥ 520	4d/5d: ≥18	RT ≥ 60	