

INTERWELD A 294; A 294 T

IW A 294 IW A 294 T

DIN 8575:

SG-CrMo2Si

Werkstoffnu.:

1.7384

AWS 5.28:

ER 80 S-B3

MIG/MAG Draht:
Korbs. BS300
15kg; 0,8; 1,0;
1,2; 1,6 mm

WIG Stab x 1000
mm 10 kg; 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm
Schutzgas:
Schweißargon
Mischgase: M 21

M. 622946.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Niedriglegierte chrom- und molybdänhaltige Legierung zum Schweißen von warmfesten Stählen (inklusive 2%Cr – 1%Mo Gusswerkstoffe) mit einer Betriebstemperatur bis 600° C. Gute Widerstandsfähigkeit gegen H2S

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Mo	Cr			Fe		
0,07	1,1	0,7	1,0	2,8			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
620-660	440-480	22		140	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

15CD4-05 – 10CD9-10
10CrMo9.10 – 10CrSiMoV7
24CrMoV55 – 12CrMo9.10, GS12CrMo9.10
1501Gr622 – 1504Gr622; BS359Gr 622/640 1503 Gr.660
1504Gr660; A387GrD – A355GrP22 – A213GrT22,T36

Vorwärmen, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen entsprechend dem Grundwerkstoff. Nachbehandlung 700° - 750° C 1 Stunde.

IW A 294 IW A 294 T

DIN 8575:

SG-CrMo2Si

Werkstoffnu.:

1.7384

AWS 5.28:

ER 80 S-B3

MIG/MAG Wire:
BS300 15kg
0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm
TIG rod x 1000
mm 10 kg 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm

Shielding gas:
Welding argon
or Ar+CO2 (M 21-
EN 439).

M. 622946.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low alloyed chromium and molybdenum containing alloy to weld heat-resistant steels (including 2%Cr – 1%Mo castings) with an operating temperature up to 600°C. High resistance to H2S.

For overheaters, valve bodies, pipes, boilers, hydrocrackers

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Mo	Cr			Fe		
0,07	1,1	0,7	1,0	2,8			Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
620-660	440-480	22		140	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

15CD4-05 – 10CD9-10
10CrMo9.10 – 10CrSiMoV7
24CrMoV55 – 12CrMo9.10, GS12CrMo9.10
1501Gr622 – 1504Gr622; BS359Gr 622/640 1503 Gr.660
1504Gr660; A387GrD – A355GrP22 – A213GrT22,T36

Pre-heating, interpass temperature and subsequent heat-treatment according base material. Pot weld heat treatment 700° - 750° C 1 hour.