

CEWELD SG CrMoV6

TYPE	CrMoV6-Massivdraht zum Schweißen ähnlicher Stahlsorten. (Air 9117 - 15CDV6)								
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG CrMoV6 eignet sich für den Einsatz in der Luft- und Raumfahrtindustrie und im Motorsport sowie für die Reparatur einiger Werkzeugstähle. Gemäß AIR 9117, LN 9425 und EN 4334.								
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® SG CrMoV6 (EN 4334: FE-WL1806 (15CrMnMoV5-4-9-3) wird zum Schweißen von Grundwerkstoffen gleicher oder ähnlicher Zusammensetzung verwendet. Das Schweißgut vom Typ 15CrMoV6 bietet eine hohe Festigkeit. Die tatsächlichen mechanischen Eigenschaften hängen vom jeweiligen Schweißverfahren ab (einschließlich Schutzgas, PWHT usw.) und sollten stets durch die Genehmigung eines geeigneten Schweißverfahrens bestätigt werden.								
KLASSIFIKATION	DIN	4334 FE-WL1806 (15CrMnMoV5-4-9-3)							
	W.Nr.	1.7734							
GEEIGNET FÜR	1.7734 15CrMoV6, 25CrMo4, 35CrMo4, 20CrMo12, 15CDV6,								
ZULASSUNGEN	CE								
SCHWEISSPOSITIONEN	   								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Fe
	0.14	0.15	1	0.008	0.008	1.4	0.9	0.22	Rem.
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)		R _m (MPa)		A5 (%)	Hardness	
	As Welded		850		1100		10	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich								
GAS ACC. EN ISO 14175	M21								

CEWELD SG CrMoV6

SG CRM0V6 1,2 MMMM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720682051696