

**Normbezeichnung**
**AWS A5.28 / SFA-5.28**

ER90S-B3

**Eigenschaften und Anwendungsbeispiele**

Massivdrahtelektrode für 2,25% Cr 1 % Mo legierte Kessel- und Rohrstähle mit Betriebstemperaturen von bis zu 600 °C (1100 °F). Ebenfalls geeignet für angelassene oder einsatzgehärtete Stähle dieses Legierungstyps. Durch den sehr geringen Gehalt an Begleitelementen werden zuverlässige Langzeitkriechigenschaften ohne Versprödung sicher gestellt.

**Grundwerkstoffe**

ASTMA 182 Gr. F22 Cl. 1+3 – K21590

ASTMA 213 Gr. T22 – K21590

ASTMA 234 Gr. WP22 Cl. 1+3 – K90941

ASTMA 335 Gr. P22 – K21590 – 1.7380 – 10CrMo9-10

ASTMA 217 Gr. WC9 – J21890 – 1.7379 – G17CrMo9-10

ASTMA 387 Gr. 22 – K21590

**Richtanalyse**

	C	Si	Mn	Cr	Mo
Gew.-%	0,09	0,55	0,6	2,55	1,05

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)**

Zustand	Dehngrenze $R_{p0.2}$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	20°C
s	550 (≥ 400)	650 (≥ 550)	23 (≥ 18)	80 (≥ 47)

s wärmebehandelt 690° C / 1h - Schutzgas M2

**Verarbeitungshinweise**

	Stromart	DC+	Dimension mm
	Schutzgase (EN ISO 14175)	M2	0,9
			1,14
			1,2

Vorwärmung und Zwischenlagentemp. je nach Wanddicke 200 – 300°C

Anlassen nach dem Schweißen 650 – 750°C, mind. 1 h., Ofen bis 300°C / Luft.

**Zulassungen**

-