

# MAIER

MIG  
MAG  
TIGAUTO-  
MA-  
TIONINDUSTRIE  
ROBO-  
TERELEK-  
TRO-  
DENRAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO CrMo 91 B

Schweißelektrode für Feinkorn- u. Sonderbaustähle

Normzeichen	EN 1599 AWS A 5.5	E CrMo91 B 42 H5 E9015-B9																					
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO CrMo 91 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle wie P91/T91. Das abgesetzte Schweißgut hat sehr geringe Wasserstoffgehalte und ist für Einsatztemperaturen bis max. 650° C geeignet. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 – 350° C, danach Anlassen 750° C />2h. Es kann an kurzem Lichtbogen in allen Positionen, außer fallend, geschweißt werden.																						
Betriebstemperatur	Rt. bis +650° C																						
Werkstoffe	1.4904 1.7386 1.7389	X10CrMoVNB9-1 X12CrMo9-1 GX12CrMo10-1																					
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte) Wärmebehandlung: A	<table border="1"><thead><tr><th>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> N/mm<sup>2</sup></th><th>Streckgrenze R<sub>eL</sub> N/mm<sup>2</sup></th><th>Dehnung A<sub>5</sub> %</th><th>Kerbschlagarbeit ISO V J Bei - Rt.</th></tr></thead><tbody><tr><td>760</td><td>650</td><td>&gt; 17</td><td>&gt; 70</td></tr></tbody></table>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO V J Bei - Rt.	760	650	> 17	> 70														
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO V J Bei - Rt.																				
760	650	> 17	> 70																				
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Mo</th><th>Ni</th><th>V</th><th>Nb</th><th>N</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,1</td><td>0,35</td><td>0,8</td><td>9,0</td><td>1,0</td><td>0,7</td><td>0,2</td><td>0,05</td><td>0,04</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N	0,1	0,35	0,8	9,0	1,0	0,7	0,2	0,05	0,04				
C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N															
0,1	0,35	0,8	9,0	1,0	0,7	0,2	0,05	0,04															
Stromart Stromstärke [A]	<table border="1"><thead><tr><th colspan="3">= +</th></tr><tr><th>Ø 2,5</th><th>Ø 3,2</th><th>Ø 4,0</th></tr></thead><tbody><tr><td>70 – 110</td><td>95 – 150</td><td>130 – 190</td></tr></tbody></table>			= +			Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	70 – 110	95 – 150	130 – 190											
= +																							
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																					
70 – 110	95 – 150	130 – 190																					
Schweißpositionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF																						
Rücktrocknung	1 h, 350° C +/- 10° C																						
Nettogewichte Stückzahlen (Richtwerte)	<table border="1"><thead><tr><th>Ø</th><th>mm</th><th>2,5</th><th>3,2</th><th>4,0</th></tr></thead><tbody><tr><td>Länge</td><td>mm</td><td>350</td><td>350</td><td>350</td></tr><tr><td>Gewicht/Paket</td><td>kg</td><td>5,0</td><td>5,0</td><td>5,0</td></tr><tr><td>Stk./Paket</td><td>Stk.</td><td>234</td><td>138</td><td>91</td></tr></tbody></table>	Ø	mm	2,5	3,2	4,0	Länge	mm	350	350	350	Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0	Stk./Paket	Stk.	234	138	91		
Ø	mm	2,5	3,2	4,0																			
Länge	mm	350	350	350																			
Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0																			
Stk./Paket	Stk.	234	138	91																			

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)