

Draht: EN ISO 24598-A: S S CrMoWV12  
 Pulver: EN ISO 14174: S A FB 1 65 DC H5  
 Draht/Pulver-Kombination:  
 EN ISO 24598-A: S S CrMoWV12 FB

# BÖHLER 20 MVW-UP / BÖHLER BB 24

Draht/Pulver-Kombination,  
hochlegiert, hochwarmfest

## Eigenschaften

Draht/Pulver-Kombination für hochwarmfeste, vergütbare 12%ige Cr-Stähle im Turbinen- und Kesselbau sowie in der chemischen Industrie. Bevorzugt für X20CrMoV11-1. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis +650°C.

Genauere Informationen über BÖHLER BB 24 finden sie im detaillierten Produktdatenblatt für dieses Schweißpulver.

## Richtanalyse der Drahtelektrode und des reinen Schweißgutes

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W
Draht%	0.25	0.25	0.8	11.5	0.90	0.6	0.3	0.5
Schweißgut%	0.18	0.35	0.75	11.4	0.85	0.45	0.3	0.5

## Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

	a
(*) Dehngrenze $R_{p0.2}$ MPa:	( $\geq 550$ )
Zugfestigkeit $R_m$ MPa:	( $\geq 660$ )
Dehnung $A$ ( $L_0 = 5d_0$ ) %:	( $\geq 15$ )
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C:	( $\geq 34$ )

(\*) a angelassen, 760°C/4 h/Ofen bis 300°C/Luft

## Verarbeitungshinweise



Rücktrocknung für Pulver:  
300-350°C, 2 h

ø mm  
2.5  
3.0



Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur im Bereich 250-300°C (martensitischer Bereich) oder 400-450°C (austenitischer Bereich).

Nach dem Schweißen langsame Abkühlung auf 90±10°C, anschließend anlassen bei 740-760°C, pro mm Wandstärke 3 Minuten, jedoch mindestens 4 Stunden. Vergüten, falls erforderlich, ½ Stunde 1050°C/Öl und anlassen 4 h 760°C.

## Werkstoffe

hochwarmfeste Stähle artgleich und artähnlich

1.4922 X20CrMoV11-1 (T550 Extra), 1.4935 X20CrMoWV12-1, 1.4923 X22CrMoV12-1,  
1.4926 X21CrMoV12-1, 1.4913 X19CrMoNbVN 11-1 (T560 Extra), 1.4931 GX23CrMoV12-1

## Zulassungen und Eignungsprüfungen

Draht/Pulver-Kombination: TÜV-D (07813.)

Draht: TÜV-D (02605.), KTA 1408.1 (8060.), SEPROZ, CE

## Legierungsähnliche Schweißzusätze

Stabelektrode: FOX 20 MVW  
 WIG-Stab: 20 MVW-IG