ER80S-B2 MIG

CARACTERISTICI DE TOP

- Sârmă MIG pentru sudarea oțelurilor 1¼Cr-½Mo rezistente la fluaj
- Aliaj de înaltă performanță pentru aplicații în rafinării

APLICATII TIPICE

- Industria petrochimica
- Centrale electrice
- Conducte
- Piese turnate pentru turbine
- Camere de aburire

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28	ER80S-B2
EN ISO 21952-B	G 1CM

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21	Ar+ 15-25% CO_2
M12	Ar+ 0,5-5% CO_2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu
Valori tipice	0.10	0.5	0.5	0.01	0.015	1.3	0.5	<0.1	0.10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii	Temperatură	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)		Impact ISO-V (J)		Duritate	
					4d	5d	+20°C	-10°C	(HV)	(HB)
Cerinte: AWS A5.28			470	550	19	17	-	-	-	-
Valori tipice	PWHT	700°C/1h	530	635	23	21	160	-	-	-
	PWHT	690°C/4h	480	590	26	24	-	115	195	190

PWHT = Tratament Termic Post Sudare

- = nespecificat

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA	15.0	MER80SB2-12

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.