5CrMo TIG

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Desarrollado para aceros resistentes a la fluencia 5%Cr-0,50%Mo
- Diseñado para una alta resistencia mecánica y una mayor resistencia a la corrosión con gas hidrógeno caliente, vapor sobrecalentado y petróleo crudo con azufre
- La composición química del metal de soldadura presenta un bajo contenido de elementos de impureza, lo que permite cumplir con el Factor X (<120 ppm)

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28M	ER80S-B6
EN ISO 21952-A	W CrMo5Si

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)

APLICACIONES TÍPICAS

- Sobre calentadores de calderas
- Tuberías
- Intercambiadores de calor
- Recipientes a presión
- Nitruración

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu	V
Valores típicos	0.07	0.5	0.4	0.01	0.01	5.7	0.55	0.1	0.2	0.02

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Temperatura	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)		Reducción de área (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C	Dureza, cap/mid (HV)
					4d	5d			
Requisito: AWS A5.28			470	590	17	17	-	-	-
Valores típicos	PWHT	745°C	530	640	28	25	72	240	198/215
	PWHT	740°C	440	570	25	20	78	-	-

PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura min 1h

- = no especificado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	PE Tubo	5.0	T5CRMO-24

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.