

Düşük Alaşımli Çelikler için TIG Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.28 : ER80S-B2
TS EN ISO 21952-A : W CrMo1Si*
EN ISO 21952-A : W CrMo1Si*

(*) Benzer özelliktedir

Genel Tanımı

550°C'ye kadar sıcaklıklarda çalışan "Cr-Mo" (% 1.25 Cr, % 0.5 Mo) alaşımli kazan ve boru çeliklerinin kaynağında kullanılan düşük alaşımli MIG/TIG kaynak telidir. Bunun yanında yüksek ısıya ve basınca dayanıklı "Cr-Mo" alaşımli kazan ve boru çeliklerinin, sementasyon çeliklerinin ve nitrür çeliklerinin kaynağına uygundur.

Sektörler: Sülfürlü ürünlerle temas eden parçaların yoğun olarak kullanıldığı kimya ve petro-kimya endüstrisi

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu
0.08	0.55	0.60	< 0.20	1.30	0.55	< 0.30

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 510 N/mm²
Çekme Dayanımı : 620 N/mm²
Uzama (L=5d) : 24 %
Çentik Darbe Dayanımı : 120 J (+20°C)
100 J (-10°C)

Koruyucu Gazlar (EN 439) ve Akım Tipi

TIG : I1 - Ar (%100)

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (-)

Kaynak Edilebilen Malzemeler

	DIN	EN	Wr. Nr.
Sürünme Dayanımlı Çelikler	15 CrMo 5	-	1.7205
	25 CrMo 4	-	1.7218
	42 CrMo 4	-	1.7225
	13 CrMo 44	13 CrMo 4-5	1.7335
	22 CrMo 44	-	1.7350
	13 CrMoV 42	-	1.7709
	16 CrMoV 4	-	1.7728
Dökme Çelikler	GS-25 CrMo 4	G25CrMo4	1.7218
	GS-22 CrMo 5 4	G22CrMo5-4	1.7354
	GS-17 CrMo 5 5	G17CrMo5-5	1.7357
Sementasyon Çelikleri	-	16MnCr5	1.7131

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Kutu Ağırlığı
TIG Kaynak Teli	-	-	-	X	X	X	-	5 kg

Dikkat : Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.