

# ER80S-B2 MIG

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo per la saldatura MIG di acciai resistenti allo scorrimento viscoso con 1½Cr-½Mo
- Lega ad alte prestazioni per applicazioni in raffineria

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Petrochimico
- Centrali elettriche
- Tubazione
- Fusione di turbine
- Camere di vapore

## CLASSIFICAZIONE

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

## GAS DI PROTEZIONE (EN ISO 14175)

|     |  |
|-----|--|
| M21 | Miscela gas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub> |
| M12 | Miscela gas Ar+ 0,5-5% CO <sub>2</sub> |

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

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

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

|                         | Condizione | Temperatura | 0.2%<br>Snervamento<br>Rp0,2<br>(MPa) | Rottura<br>(MPa) | Allungamento (%) |    | Resilienza ISO-V (J) |       | Durezza |      |
|-------------------------|------------|-------------|---------------------------------------|------------------|------------------|----|----------------------|-------|---------|------|
|                         |            |             |                                       |                  | 4d               | 5d | +20°C                | -10°C | (HV)    | (HB) |
| Richiesto: AWS<br>A5.28 |            |             | 470                                   | 550              | 19               | 17 | -                    | -     | -       | -    |
| Valori tipici           | PWHT       | 700°C/1h    | 530                                   | 635              | 23               | 21 | 160                  | -     | -       | -    |
|                         | PWHT       | 690°C/4h    | 480                                   | 590              | 26               | 24 | -                    | 115   | 195     | 190  |

PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

- = non specificato

## DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

| Diametro del filo<br>(mm) | Confezione | Peso<br>(kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|--------------|-----------------|
| 1.2                       | BOBINA     | 15.0         | MER80SB2-12     |

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.