ER80S-B2 TIG

CARACTERISTICI DE TOP

- TIG wire for welding 1¼Cr-½Mo creep resisting steels
- Aliaj de înaltă performanță pentru aplicații în rafinării

APLICATII TIPICE

- Industria petrochimica
- Centrale electrice
- Conducte
- Piese turnate pentru turbine
- Steam Chests

CLASIFICARE / INCADRARE

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

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1	Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu
Min.	0.07	0.4	0.4			1.2	0.4		
Max.	0.12	0.7	0.7	0.020	0.020	1.5	0.65	0.2	0.35
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

Proprietăți dupa PWHT		Min.	Valori tipice (690°C/4h)
Rezistenta la rupere Rm	(MPa)	550	635
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	470	520
Alungire (%)	4d	19	27
	5d	17	25
Impact ISO-V (J)	-10°C		>200
Duritate	(HV)		220
	(HB)		215

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	TER80SB2-24
3.2	Tub PE	5.0	TER80SB2-32

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.