ER90S-B3 MIG

CARACTERISTICI DE TOP

- Sârmă MIG pentru sudarea oțelurilor 2¼Cr-1Mo rezistente la fluaj
- Aliaj de înaltă performanță pentru aplicații în rafinării

APLICATII TIPICE

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

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28	ER90S-B3
EN ISO 21952-B	G 2C1M

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	Cu	Ni
Min.	0.07	0.40	0.40			2.30	0.90		
Max.	0.12	0.70	0.70	0.020	0.020	2.70	1.20	0.35	0.20
Valori tipice	0.1	0.5	0.5	0.010	0.015	2.4	1	0.1	< 0.1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Properties after PWHT 690°C/1h		Min.	Valori tipice
Rezistenta la rupere Rm	(MPa)	620	680
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	540	560
Alungire (%)	4d	17	23
	5d	15	20
Impact ISO-V (J)	-10°C		> 95
Duritate	(HV)		220
	(HB)		215

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S300)	15.0	MER90SB3-12

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.