5CrMo TIG

CARACTÉRISTIQUES

- Développé pour les aciers 5%Cr-0.50%Mo résistant au fluage
- Conçu pour des caractéristiques mécaniques élevées et une meilleure résistance à la corrosion avec de l'hydrogène gazeux chaud, super-réchauffeur de vapeur, et pétrole brut sulfureux
- La composition chimique du métal déposé présente une faible teneur en éléments d'impureté, ce qui lui permet de respecter le facteur X (<120 ppm)

CLASSIFICATION

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

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1	Gaz inerte Ar (100 %)

APPLICATIONS TYPIQUES

- Surchauffeurs de chaudières
- Tuyauterie
- Échangeurs thermiques
- Appareils à pression
- Nitruration

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL TIG (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Température	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)		Réduction de la superficie (%)	Résilience ISO-V (J)	Dureté, cap/mid
					4d	5d		+20°C	(HV)
Requis : AWS A5.28			470	590	17	17	-	-	-
Valeurs typiques	PWHT	745°C	530	640	28	25	72	240	198/215
	PWHT	740°C	440	570	25	20	78	-	-

PWHT = après traitement thermique min 1h

- = non spécifié

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.4	Tube PE	5.0	T5CRMO-24

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.