5CrMo TIG

GŁÓWNE CECHY

- Przeznaczony do spawania stali 5%Cr-0,50%Mo, odpornych na pełzanie
- Przeznaczone do zastosowań wymagających wysokiej wytrzymałości i odporności na atak wodorowy, gorącą parę i korozję siarkową
- Skład chemiczny metalu spoiny charakteryzuje się niską zawartością pierwiastków zanieczyszczających, co pozwala spełnić wymagania współczynnika X (<120 ppm)

KLASYFIKACJA

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

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Przegrzewacze kotłów parowych
- Rurociągi
- Wymienniki ciepła
- Produkcja kotłów i zbiorników
- Azotowanie

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Temperatura	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)		Przewężenie procentowe przekroju (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C	Twardość, lico/środek (HV)
					4d	5d			
Wymagania: AWS A5.28			470	590	17	17	-	-	-
Wartości typowe	PWHT	745°C	530	640	28	25	72	240	198/215
	PWHT	740°C	440	570	25	20	78	-	-

PWHT = obróbka cieplna po spawaniu min 1h

- = nie określono

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.4	Tuba PE	5.0	T5CRMO-24

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.
Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.pl