


SG CrMo1 TIG

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty						
TYP	Zvárací drôt potiahnutý meďou na zváranie tečúcich a vodíkovo odolných ocelí						
APLIKÁCIE	Vysokotlakové kotlové ocele, pobrežné práce, opravy, stavebníctvo, potrubia, rúry atď.						
VLASTNOSTI	<p>Extrémne ľahké zváranie s vynikajúcimi zväracími vlastnosťami. Vysoká celosvetová výnimočná kvalita s kontrolovaným odliatím a špirálou pre poloautomatické aplikácie.</p> <p>Vhodné ponúknuť odolnosť proti tečeniu pri pracovných teplotách do 550 ° Celzia.</p>						
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.28: ER 80S-G					
	EN ISO	21952-A: G CrMo1Si					
	DIN: W.Nr.	1.7339					
	DIN	8575: SG CrMo1					
VHODNÉ PRE	13CrMo4 5 (1.7335), 15CrMo5, 16CrMoV4, 22Mo4, G22CrMo5 4 (1.7354) G17CrMo5 5 (1.7357) A193 Trieda B7, A335 Trieda P11, A335 Trieda P12, 42CrMo4 (Rm < 780 Mpa), 13CrMo44, 24CrMo5, 13CrMo4-5, A 387, Gr. 11 - 12, GS 17CrMo55, GS 22CrMo54, G17CrMo5-5, G22CrMo5-4						
SCHVÁLENIA	CE schválene						
ZVÁRACIE POZÍCIE:							
ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU%							
C	Mn	Si	Cr	Cu	Mo		
0.09	1.00	0.60	1.15		0.50		
MECHANICKÉ VLASTNOSTI							
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V 20°C -40°C		Ochranný plyn En 439	Tvrdosť HRc / HV
	>450	>560	>22	> 80	>47	I1	
Predhriatie 200°C / Prechodná teplota max. 300°C							
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE							
PARAMETRE ZVÁRANIA					BALENIE (kg)		
D (mm)	Napätie (V)		Prúd (A)	jednotné	master		
1.2 x 1000			30-70	5	25		
1.6 x 1000			50-80	5	25		
2.0 x 1000			70-110	5	25		
2.4 x 1000			110-180	5	25		
3.2 x 1000			150-250	5	25		
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa						
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1						