

SG CrMo2 Tig

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Tig zvárací drôt potiahnutý meďou na zváranie ocele odolnej voči tečeniu a vodíku.

APLIKÁCIE Vysokotlakové kotlové ocele, pobrežné práce, opravy, stavebníctvo, potrubia, rúry atď.

VLASTNOSTI Mimoriadne ľahké zváranie s vynikajúcimi zváracími vlastnosťami. Vysoká prvotriedna výnimočná kvalita s ultra čistou naváranou vrstvou. Vhodný na údržbu odolnú voči tečeniu pri prevádzkových teplotách do 600°C Celzia.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.28: ER 90 S-G A 5.28: ER 90S-B3 (mod)
EN ISO	21952-A: W CrMo2Si
DIN: W.Nr.	1.7384
DIN	8575: SG CrMo2

VHODNÉ PRE Žiaruvzdorné ocele: 10CrMo9 10 (1.7380), A335 Trieda P 22, 10CrSiMoV7 (1.8075), G17CrMo 9 10 (1.7379)

SCHVÁLENIA CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (TYPICKÁ) %

C	Mn	Si	Cr	Cu	Mo
0.07	1.00	0.65	2.55	< 0.30	1.00

MECHANICKÉ VLASTNOSTI (PO TEPELNOM SPRACOVANÍ)

Tepelné spracovanie PWHT	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V	
				20°C	40°C
720°C/2hr	> 450	> 550	> 23	> 80	

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE (kg)	
D (mm)	Prúd (A) (DC-)	jednotné	master
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