

ER 80S-B8

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt

TYP Plný drôt s vysokou pevnosťou a 9% obsahom chrómu, zvárateľný vo všetkých polohách.

APLIKÁCIE Drôt legovaný 9% chrómu a 1% molybdénu, vhodný pre zváranie ocelí odolných voči tečeniu. Používa sa v elektrárňach, v chemickom a petrochemickom priemysle, pri syntéze amoniaku. Môže sa použiť aj pri výrobe výmeníkov tepla, kotlov, potrubí, tlakových nádob s prevádzkovou teplotou do 600°C.

VLASTNOSTI Viac odolný korózií ako materiály typu 5%Cr a 0,5%Mo. Zvárateľný v ochrane plynov ARGÓN+CO₂.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.28: ER 80S-B8
EN ISO	21952-A: WCrMo9
DIN	8575:

VHODNÉ PRE ASTM: A 182 Gr F9, A 199 Gr T9 , A 213 Gr T9 , A 217 Gr C12 , A 234 Gr WP9, A 335 Gr 9 , A 336 Gr F9 , A 387 Gr 9 , EN (BS 3100 Gr B6), (BS 3604 Gr CFS 629-470, HFS 629-470), (BS 3604 Gr HFS 629-590, CFS 629-590) , (DIN GS-12CrCrMo 10-1) , (DIN X12CrMo 9-1) , (DIN X7CrMo 9-1) W.Nr: 1.7386, 1.7388, 1.7389

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu
0.07	0.50	0.40	0.008	0.008	9.00	1.0	0.12

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				+20°C	+40°C	+60°C	
SR	560	700	23	60			

SR: tepelné spracovanie po zváraní PWHT 750°C-760°C / 1 Hod.

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre			Balenie	
	Napätie (V)	Prúd (A)		Typ cievky	kg / cievka
0.8	15-24	60-210		S / D 300	15
1.0	18-28	80-280		S / D 300	15
1.2	20-33	120-350		S / D 300	15

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

POZNÁMKY TIG drôty v dĺžke 1000mm sú k dispozícii v priemeroch 1,6-3,2mm v 5kg baleniach.