

SG CrMo2 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt
TYP	Plný meďou potiahnutý drôt, určený pre metódu TIG , vyvinutý pre zváranie žiarupevných a vodíku odolných ocelí.
APLIKÁCIE	Vysoko tlakové oceľové kotly, stavebníctvo, potrubia, rúrkové systémy.
VLASTNOSTI	Veľmi jednoduchá manipulácia, vynikajúce zváracie vlastnosti s veľmi čistým zvarovým kovom, vyvinutý s vysokou odolnosťou voči tečivosti, vhodný pre pracovné teploty až do 600°C, pre všetky polohy zvárania.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.28: ER 90 S-G A 5.28: ER 90S-B3 (mod)
	EN ISO	21952-A: WCrMo2Si
	DIN: W.Nr.	1.7384
	DIN	8575: SG CrMo2

VHODNÉ PRE Žiaru vzdorné ocele: 10CrMo9 10 (1.7380), A335 stupeň P 22, 10CrSiMoV7 (1.8075), G17CrMo 9 10 (1.7379)

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

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

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie PWHT	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť(J) ISO-V 20°C	40°C
720°C/2hod	> 450	> 550	> 23	> 80	

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre		Balenie (kg)	
	Prúd(A) (DC-)		tuba	kartón
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 PRESÚŠANIA nepožaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1