

### Opis:

Drut chromowo-molibdenowy, bez pokrycia miedziowego do spawania stali odpornych na pękanie typu 1% Cr, 0,5% Mo w konstrukcjach kotłów i rurociągów pracujących w temperaturze do 450°C oraz niskostopowych stali o podwyższonej wytrzymałości.

### Materiał spawany:

13CrMo 4-5, G17CrMo5-5 25CrMo4 i inne

### Dopuszczenia:

TÜV 10089

### Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M21, C1

### Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 21952-A G CrMo1Si  
 EN ISO 21952-A W CrMo1Si (spoiwo do TIG)  
 EN ISO 21952-B G 55M 1CM3  
 EN ISO 21952-B W 55 1CM3 (spoiwo do TIG)  
 SFA/AWS A5.28 ER80S-G  
 GOST 2246 08X CM A

### Prąd spawania: = (+)

### Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	1,00	1,10	0,50

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	Temp. bad. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C			(-HB)
							+20	0	-20	
EN	TZ 0	M21	+20	785	670	18	40	30	25	270
EN	TZ 0	M21	+450	760	605	15				
EN	TZ 1	M21	+20	580	450	24	80	40	30	190
EN	TZ 1	M21	+450	500	390	17				
EN	TZ 2	M21	+20	460	320	35	115	60	30	140
EN	TZ 2	M21	+450	410	210	25				

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 700°C/0,5 h, TZ 2 - stan po O.C. 940°C + 730°C/15h.

### Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Wolny wylot drutu (mm)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
0,8	40 - 170	16 - 22	10	12	2,0 - 10,8	0,4 - 2,6
1,0	80 - 280	18 - 28	15	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	30	20	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6

**D**