

Opis:

Spoiwo do spawania metodą TIG stali odpornych na peźzanie typu 1% Cr, 0,5% Mo w konstrukcjach kotłów i rurociągów pracujących w temperaturze do 450°C.

Materiał spawany:

13CrMo 4-5, G17CrMo 5-5 i inne

Dopuszczenia:

TÚV 04952

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 21952-A: W CrMo1Si
 EN ISO 21952-B: W 55 1CM3
 SFA/AWS A5.28: ER 80S-G

Prąd spawania:

☐=(-)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

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

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C				
						+20	-20	-30	-40	-60
AWS	TZ 0	I1	720	560	(24)	120	50	40	20	20
EN	TZ 1	I1	650	560	26	180				

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 700°C/0,5h.