

Opis:

Spoivo do spawania metodą TIG stali odpornych na peźzanie typu 2,5% Cr, 1% Mo w konstrukcjach kotłów i rurociągów pracujących w temperaturze do 600°C.

Materiał spawany:

10CrMo9-10, G17CrMo9-10 i inne

Dopuszczenia:

TÚV 11884.00

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 21952-A: W Cr Mo2Si
 EN ISO 21952-B: W 62 2C1M3
 SFA/AWS A5.28: ER 90S-G

Prąd spawania:

⊖(-)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,60	1,00	2,60	1,00

D

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
EN	TZ 0	I1	900	710	20	120			
EN	TZ 1	I1	620	510	24	200			
AWS	TZ 0	I1	956	792	(25)	81	58	38	36
AWS	TZ 2	I1	629	551	(25)	176	176	182	

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 750°C/0,5h., TZ 2 - po O.C. 640°C/2h.