

Низкоуглеродистая сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.28 : ER80S-B6
EN 12070 : W CrMo5Si

Общее описание

Сплошная проволока для сварки 5%Cr 0,5%Mo сталей, стойких к ползучести и насыщению водородом
Температура эксплуатации до 550°C

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ I1 Инертный газ Ar 100%

Типичный химический состав стандартных проволоки/прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.08	0.5	0.5	5.8	0.6

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж +20°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	480	625	18	70
	ДСНЭ	I1	SR 750°C/1h	560	650	20	80

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Type Тип
Сталь с сопротивлением ползучести и насыщения водородом	SEW 028	12CrMo 19-5 и подобные стали
	ASTM A182	F5
	ASTM A213	T5
	ASTM A335	P5
	ASTM A336	F5
	ASTM A369	FP5
	ASTM A387	Grade 5

Рекомендации по применению

Рекомендуется предварительный нагрев и температура между слоями 200-300°C
Рекомендуется проводить снятие напряжений при температуре 675-750°C (время зависит от толщины материала)

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	1.6	2.0	2.4
ДСНЭ	2-х и 5-ти кг тубус		X	X	X

Другие размеры и упаковка по требованию