

## Низкоуглеродистая сплошная проволока

### Спецификация

AWS A5.28 : ER80S-B2\*  
EN 12070 : W CrMo1Si / G CrMo1Si

\*Ближайшая классификация

### Общее описание

Сплошная проволока для сварки Cr-Mo сталей стойких к ползучести и насыщению водородом  
Температура эксплуатации до 550°C

### Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	M21	Смешанный газ Ar+ >5-25% CO <sub>2</sub>
	C1	Активный газ 100% CO <sub>2</sub>

### Одобрение

	TÜV
ДСНЭ	+
ДСПЭ	+

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

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.1	1.0	0.5	1.2	0.5

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж +20°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	SR 700°C/1h	540	640	22	250
	ДСНЭ	M21	AW	480	590	24	125
	ДСПЭ	M21	SR 700°C/1h	530	635	23	160
	ДСПЭ						

### Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Сталь для эксплуатации при повышенных температурах	EN 10028-2	13 CrMo4-5
	EN 10083-1	25 CrMo 4
	EN 10222-2	14 CrMo 4-5
Инструментальная сталь	DIN 17210	16 MnCr 5

### Рекомендации по применению

Предварительный нагрев сварных соединений в соответствии с EN 1011-1 (200-250°C)  
В случае необходимости проводить снятие напряжений при температуре 660-700°C

### Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4
ДСНЭ	2-х и 5-ти кг тубус					X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка B300		X	X	X	X		

Другие размеры и упаковка по требованию

Revis<sup>®</sup> 80S-B2 : rev. EN 20