

MIGWELD CrMo

Druty MIG/MAG [GMAW]

Stale energetyczne

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 21952-A : G CrMo1Si DIN 8575 : SG CrMo1 AWS A-5.28 : ER 80S-G	UDT TUV	Energetyka Regeneracja i napawanie Budownictwo przemysłowe Petrochemia i chemia

- Drut z dodatkiem Cr i Mo do spawania stali pracujących w podwyższonych temperaturach metodą MIG.
- Do spawania stali odpornych na pełzanie, pracujących pod ciśnieniem.
- Temperatura pracy spoiny do 550°C.
- Polecany do wykonywania przetopów w sytuacji, gdy nie ma możliwości wykorzystania technologii TIG.
- Drut zapewnia niski współczynnik Bruscato: $X < 10\text{ppm}$.

Zastosowanie

Stale energetyczne

Materiał rodzimy

13CrMo4-5	1.7335
15CrMo5	1.7205
42CrMo4	1.7225
16CrMoV4	1.7728
25CrMo4	1.7218
24CrMo5	1.7258
G22CrMo5-4	1.7354
G17CrMo5-5	1.7357
14CrMo4-5	
16MnCr5	
Stal narzędziowa	
ASTM A193 Gr. B7; A335 Gr. P11 a. P12; A217 Gr. WC6	
P11, P12	

Skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	1,00	1,20	0,50

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm²]	>355
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	>510
Wydłużenie A5 [%]	>20
Udarność Kv [J]	>47 J (-10°C) /
Obróbka cieplna	Odprężanie: 720°C/30 min, chłodzenie w piecu do 300°C, potem na powietrzu
Opis dodatkowy	X Factor: max. 15 ppm
Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175	M21 - Ar + 15 - 25% CO ₂ /

Parametry spawania | pakowania

∅	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Waga paczki [kg]
1,0	80-95	17-19 łuk zwarcioowy	15,0
1,0	240-270	24-27 łuk natryskowy	15,0
1,2	110-130	18-20 łuk zwarcioowy	15,0
1,2	270-320	27-32 łuk natryskowy	15,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.