Drut do spawania MIG (GMAW) stali miękkich i niskostopowych

FLIESS SINCE 1915

ED-SG Mo	
Klasyfikacja wg DIN EN ISO	**Klasyfikacja wg AWS**
14341-A G 42 2 C1 2Mo, 14341-A G 46 6 M21 2Mo, 21952-A GMoSi	A5.28 ER70S-A1, A5.28 ER80S-G
Dopuszczenia	**Nr materiału**
TÜV 03465.08, CE, DB 42.045.07	1.5424

Właściwości i zastosowanie

Drut do spawania MIG/GMAW stali zawierających 0,5 %Mo, które są powszechnie używane w temperaturze pracy do 500°C, a także w pewnych przypadkach do konstrukcji pracujących w temperaturze poniżej zera. Dodatek stopowy 0,5% poprawia wytrzymałość na pełzanie stali węglowo-manganowych. Typowe zastosowania: budowa kotłów, zbiorników ciśnieniowych i rurociągów oraz konstrukcje ogólnego przeznaczenia..

Materiały rodzime

Stale stopowe wysokotemperaturowe o podobnej zawartości pierwiastków stopowych i staliwa odporne na starzenie oraz na kruchość ługową.

P235G1TH-P255G1TH, P310GH, L320, L360NB-L415NB, 16Mo3

ASTM: A182/A336 - gatunek F1, A204 - gatunki A/B/C, A209/A250 - gatunek T1, A217 - gatunek WC1, A335 - gatunek Pi, A352 - gatunek LC1

Typowy skład chemiczny (%)

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,60	1,15	0,52

Typowa obróbka cieplna:

Temperatura wstępnego podgrzania: Zależna od grubości materiału.
Temperatura warstwy pośredniej: max. 250°C
Obróbka cieplna po spawaniu: 650°C

Właściwości mechaniczne czystego metalu spoiny

Granica plastyczności (Mpa)	Wytrzymałość na rozciąganie (Mpa)	Wydłużenie (%)	Udarność z karbem V wg Charpy'ego (ISO-V) w J
≥ 460	≥ 560	4d/5d: ≥22	RT ≥ 100 -40°C ≥ 47