Pręty spawalnicze TIG
do stali miękkich i niskostopowych

FLIESS SINCE 1915

WSG CrMo 1	
Klasyfikacja wg DIN EN ISO	**Klasyfikacja wg AWS**
21952-A WCrMo1Si	A5.28 ER80S-G
Dopuszczenia	**Nr materiałowy**
TÜV 04293.06, CE, DB 42.045.13	1.7339

Właściwości i zastosowanie

Elektrody do spawania TIG/GTAW stali ferrytycznych zawierających 1,25%Cr0,5%Mo odpornych na pełzanie wysokotemperaturowe. Takie stale są używane w zastosowaniach, w których wymagana jest odporność na pełzanie w temperaturze do ~550°C. Typowe zastosowania: energetyka (rurociągi parowe, turbiny i kotły), przemysł chemiczny i petrochemiczny. Drut zawiera niewielkie ilości domieszek niezamierzonych (np. Sn, As, Sb i P), co powoduje niską wartość wskaźnika zanieczyszczeń metalurgicznych (Bruscato) (X< 10 ppm) istotną w przypadku zastosowań wymagających odporności na wzrost kruchości podczas odpuszczania.

Materiały rodzime

Kompatybilne ze stalami ferrytycznymi zawierającymi 1,25%Cr0,5%Mo odpornymi na pełzanie.

13CrMo 4-4, 13CrMo 4-5, 16CrMo 4-4, GS-17CrMo 5-5

ASTM: A182 - gatunki F11/F12, A199/A200 T11, A217 - gatunki WC6/WC11, A234 - gatunki WP11/WP12, A335 - gatunki P11/P12, A387 - gatunki 11/12

Typowy skład chemiczny (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	1,00	1,20	0,52

Typowa obróbka cieplna:

Temperatura wstępnego podgrzania: 200°C

Temperatura warstwy pośredniej: max. 300°C

Obróbka cieplna po spawaniu: 620-690°C

Właściwości mechaniczne czystego metalu spoiny

Granica plastyczności (Mpa)	Wytrzymałość na rozciąganie (Mpa)	Wydłużenie (%)	Udarność z karbem V wg Charpy'ego (ISO-V) in J
≥ 355	≥ 510	4d/5d: ≥22	RT ≥ 100 -40°C ≥ 47