

Druty lite MIG/MAG Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

Miedziowany drut lity gatunku G CrMo1Si / ER 80S-G do spawania metodą MAG stali o zawartości C-1,25Cr0,5Mo oraz o zbliżonym składzie chemicznym, pracujących w podwyższonych temperaturach, odpornych na pełzanie, żarowytrzymałych, których temperatura pracy nie przekracza 550°C.

Głównym obszarem zastosowań drutu CARBOFIL CrMo1 jest przemysł energetyczny przy spawaniu elementów kotłów i parowników, bloków energetycznych, ścian szczelnych, płyt i rur, aplikacje w przemyśle chemicznym, petrochemicznym i rafineryjnym.

Stopiwo jest odporne na zjawisko wewnętrznego odwęglenia – korozji wodorowej w instalacjach produkcji amoniaku, metanolu, olejów i alkoholi oraz innych, w których ciecze i pary (media robocze) przerabiane są w atmosferze wodoru pod wysokim ciśnieniem i podwyższonej temperaturze.

Szczególnie zalecany jest do spawania stali ulepszanych cieplnie i hartowanych, gatunku 13CrMo4-5 lub ASTM A335 P11/P12.

W celu uzyskania najlepszych własności użytkowych złącza zaleca się stosowanie dwuskładnikowej mieszanki osłonowej Ar-CO₂.

Obróbka cieplna złącza spawanego przed oraz po spawaniu zgodnie z zaleceniami jak dla materiału rodzimego.

CARBOFIL CrMo1 jest zalecany dla konstrukcji wytwarzanych zgodnie z dyrektywami i normami EN.

Dla konstrukcji wytwarzanych zgodnie z wytycznymi i normami ASME, firma Air Liquide Welding zaleca zastosowanie drutu CARBOFIL KV5 będącego w naszej ofercie materiałów spawalniczych.

Klasyfikacja

EN ISO	21952-A: G CrMo1Si
AWS	A5.28: ER 80S-G

Dopuszczenia

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
Drut	0.08	1.2	0.6	≤0.020	≤0.020	1.2	0.6
Stopiwo(*)	0.07	0.9	0.4	≤0.020	≤0.020	1.2	0.6

(*) 82%Ar+18%CO₂

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20°C
690°C x 1h (*)	≥ 355	≥ 550	≥ 20	≥ 80

(*) 82%Ar+18%CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M20, M21, M24, M26

Materiały

13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, 24 CrMo5, G22CrMo5-4, G17CrMo5-5

ASTM A193 Gr. B7, A335 Gr. P11, P12, A217 Gr.WC6

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

