

Opis:

Drut chromowo-molibdenowy, bez pokrycia miedziowego do spawania stali odpornych na pękanie typu 1% Cr, 0,5% Mo w konstrukcjach kotłów i rurociągów wymagających stopiwa o dużej czystości metalurgicznej.

Materiał spawany:

SA 387 Gr. 11, 335 Gr. P 11, 13CrMo4-5 i inne

Dopuszczenia:

-

Typ stopu: 1,3Cr- 0,5Mo

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M21, C1

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,50	0,40	1,30	0,50

Pozycje spawania:



Wskaźnik X: < 15

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
520	620	24

TZ 1 - po wyżarzaniu odprężającym 620°C / 1h

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	95	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5