

Druty lite MIG/MAG Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

Miedziowany drut lity gatunku G CrMo9 / ER 80S-B8 do spawania metodą MAG stali 9%Cr1%Mo pracujących w podwyższonych temperaturach, odpornych na pełzanie, żarowytrzymałych, typu X12CrMo9 -1 (P/T9) lub o zbliżonym składzie chemicznym.

Stosowany jest w energetyce do spawania konstrukcji reaktorów i bloków energetycznych oraz przemyśle petrochemicznym do spawania konstrukcji i elementów instalacji przetwarzających ropę naftową.

Stopiwo jest odporne na działanie korozyjne sprężonej pary, odporne na korozyjne działanie gorącego wodoru – korozję wodorową oraz kruchość odpuszczania wobec siarki i jej związków w instalacjach.

Klasyfikacja

EN ISO	21952-A: G CrMo9
AWS	A5.28: ER 80S-B8

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
Drut	0.06	0.7	0.5	≤ 0.025	≤ 0.025	9	0.06	1

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20°C
760°C x 2h	≥ 470	≥ 590	≥ 18	≥ 34

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

Materiały

A335 Gr. P9

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

