

Pręty TIG Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

Pręt do spawania metodą TIG stali C-0.8Mn0.5Mo oraz o zbliżonym składzie chemicznym, elementów i konstrukcji kotłów wysokoprężnych, rur, korpusów turbin parowych, komór parowych, zbiorników ciśnieniowych i wymienników ciepła pracujących w temperaturze do 500°C.

CARBOROD Mo używany jest do spawania ferrytycznych stali żarowytrzymałych, niskostopowych do pracy w podwyższonych temperaturach w przemyśle energetycznym, chemicznym i petrochemicznym, w aplikacjach wymagających odporności na pęcznienie (żarowytrzymałości) i zwiększonej odporności na działanie wodoru w wysokich temperaturach. Sprawdza się również przy spawaniu stali mikrostopowej o podwyższonej wytrzymałości.

Klasyfikacja	
EN ISO	21952-A: W Mo Si
AWS	A5.28: ER 70S-A1

Dopuszczenia	Oznaczenie
TÜV	•

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.10	1.0	0.6	≤0.020	≤0.020	0.5

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-20 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 480	≥ 550	≥ 29	≥ 120	≥ 47

100% Ar

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175 : I1

Materiały

S(P)235-S(P)460; 16Mo3

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC-

