

## Druty rdzeniowe Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

Miedziowany, bezszwowy, rutyłowy drut proszkowy przeznaczony do spawania stali żarowytrzymałych, niskostopowych do pracy w podwyższonych temperaturach w przemyśle energetycznym, chemicznym i petrochemicznym, w aplikacjach wymagających odporności na pełzanie (żarowytrzymałości) do temperatury 530 °C.

Szybkokrzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciekłego jeziora metalu wpływając tym samym na doskonałą spawalność w większości pozycji spawania, w tym również w pozycjach przymusowych.

Znajduje zastosowanie przy spawaniu elementów i konstrukcji kotłów wysokoprężnych, rur, korpusów turbin parowych, komór parowych, zbiorników ciśnieniowych i wymienników ciepła.

Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, łatwo odchodzącym żużlem, bardzo dobrymi własnościami mechanicznymi stopiwa, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO<sub>2</sub>.

Klasyfikacja	
EN ISO	17634-A: T MoL P M 1 H5
EN ISO	17634-B: T55T1-1M-2M3-H5
AWS	A5.29: E81T1-A1M-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	1.1	0.4	0.01	0.01	0.5

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 490	550-650	≥ 22	≥ 50
580°C x 1h (*)	≥ 470	550-620	≥ 23	≥ 70

(\*) 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: M21

### Materiały

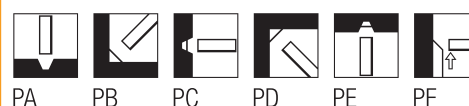
S(P)235-S(P)460, 16Mo3

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA PB PC PD PE PF