

## Druty rdzeniowe Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy przeznaczony do spawania Cr-Mo stali żarowytrzymałych, nisko-stopowych do pracy w podwyższonych temperaturach w przemyśle energetycznym, chemicznym i petrochemicznym, w aplikacjach wymagających odporności na pełzanie (żarowytrzymałości) do temperatury 570 °C.

Znajduje zastosowanie przy spawaniu elementów i konstrukcji kotłów wysokoprężnych, rur, korpusów turbin parowych, komór parowych, zbiorników ciśnieniowych i wymienników ciepła, przy spawaniu elementów kotłów parowych, bloków energetycznych, płyt i rur wykonanych ze stali o zbliżonym składzie chemicznym, np. gatunku 13CrMo4-5 lub ASTM A335 P11/P12.

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

Jako gaz osłonowy można zastosować dwutlenek węgla CO<sub>2</sub>, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie mieszanki na bazie argonu Ar+CO<sub>2</sub>.

| Klasyfikacja |                           |
|--------------|---------------------------|
| EN ISO       | 17634-A: T CrMo1 B C 2 H5 |
| EN ISO       | 17634-A: T CrMo1 B M 2 H5 |
| EN ISO       | 17634-B: T55T5-1C-1CM-H5  |
| EN ISO       | 17634-B: T55T5-1M-1CM-H5  |
| AWS          | A5.29: E80T5-B2C-H4       |
| AWS          | A5.29: E80T5-B2M-H4       |

| Dopuszczenia | Oznaczenie |
|--------------|------------|
| TÜV          | •          |



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

| C    | Mn  | Si  | P     | S     | Cr  | Mo  |
|------|-----|-----|-------|-------|-----|-----|
| 0.08 | 0.8 | 0.3 | 0.010 | 0.010 | 1.2 | 0.4 |

### Własności mechaniczne stopiwa

| Obróbka cieplna | Granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie A5 (%) | Udarność ISO - V (J) |
|-----------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------|----------------------|
|                 |                             |                                   |                   | 20°C                 |
| 690 °C x 1h (*) | ≥ 470                       | 550-660                           | ≥ 22              | ≥ 120                |

(\*) 100% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: C1, M21

### Materiały

13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5; G17CrMo5-5

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

