

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 600 °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. 0.5Mo0.25V, 1CrMo, 10CrMo9-10 (ASTM A335 gr. P/T22).

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 można zastosować dwutlenek węgla CO₂, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂.

Klasyfikacja	
EN ISO	17634-A: T CrMo2 B C 2 H5
EN ISO	17634-A: T CrMo2 B M 2 H5
EN ISO	17634-B: T55T5-1C-2C1M-H5
EN ISO	17634-B: T55T5-1M-2C1M-H5
AWS	A5.29: E80T5-B3C-H4
AWS	A5.29: E80T5-B3M-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
TÜV	•

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.1	0.8	0.4	0.010	0.010	2.4	1.1

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				20°C
700°C x 1h (*)	≥ 470	570-670	≥ 20	≥ 100

(*) 82%Ar+18%CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Materiały

10CrMo9-10, 12CrMo9-10; A387 Gr.22, Cl 1 i 2, A 182 Gr.F 22, A 336 Gr.F22

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

