

Druty rdzeniowe Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy przeznaczony do spawania Cr-Mo-V 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.

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

Klasyfikacja	
EN ISO	17634-A: T Z B C 3 H5
EN ISO	17634-A: T Z B M 3 H5
EN ISO	17634-B: T Z T5-0C-Z-H5
EN ISO	17634-B: T Z T5-0M-Z-H5
AWS	A5.29: E70T5-GC-JH4
AWS	A5.29: E70T5-GM-JH4

Dopuszczenia	Oznaczenie
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
0.1	0.7	0.3	0.010	0.010	1.3	0.3	0.9	0.25

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				20°C
950°C x 0,5h + 700°C x 16h (*)	≥ 440	590-780	≥ 15	≥ 47

(*) 82%Ar+18%CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Materiały

G17CrMoV5-11

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA

PB