

## Klassificering

AWS A5.28-96 : ER80S-B2\*  
 EN 12070-99 : W CrMo1Si/G CrMo1Si \* närmaste klassificering

## Allmän beskrivning

**Tråd för svetsning av utmattningsbeständiga CrMo-stål (1%Cr-0,5%Mo).  
 För drifttemperaturer upp till 550°C.**

## Skyddsgaser (enligt EN 439)

|     |     |  |
|-----|-----|--|
| TIG | I1  | Inert gas Ar (100%)                    |
| MAG | M21 | Blandgas Ar+ >5 to 25% CO <sub>2</sub> |
|     | C1  | Aktiv gas 100% CO <sub>2</sub>         |

## Godkännanden

|     |                  |            |            |
|-----|------------------|------------|------------|
|     | <u>Controlas</u> | <u>TÜV</u> | <u>UDT</u> |
| TIG | +                | +          | +          |
| MAG | +                | +          | +          |

## Typanalys (vikt%) tråd

|          |           |           |           |           |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| <u>C</u> | <u>Mn</u> | <u>Si</u> | <u>Cr</u> | <u>Mo</u> |
| 0.1      | 1.0       | 0.5       | 1.2       | 0.5       |

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgod, typiska värden

| Tillstånd<br>Svetsat   | Sträckgräns<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Brottgräns<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Förlängning<br>(%) | Slagseghet ISO-V(J)<br>+20°C |
|------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|--------------------|------------------------------|
| Typiska värden TIG(I1) | 540                                 | 640                                | 22                 | 250                          |
| MAG(M21)AW             | 480                                 | 590                                | 24                 | 125                          |
| MAG(M21)SR             | 530                                 | 635                                | 23                 | 160                          |
| SR: 700°C/1h TIG(I1)   | 540                                 | 640                                | 22                 | 250                          |

SR=avspänningsglödmat

## Användningsområde

|                      |            |             |
|----------------------|------------|-------------|
| Värmebeständiga stål | EN10028-2  | 13 CrMo 4-5 |
|                      | EN 10083-1 | 25 CrMo 4   |
|                      | EN10222-2  | 14 CrMo 4-5 |
| Sätthärtningsstål    | DIN 17210  | 16 MnCr 5   |

## Special application advice

Förvärmning enligt EN 1011-1, 200-250°C  
 SR = Avspänningsglödmat vid 660-700°C

## Packning

|       |                  |     |     |     |     |     |     |     |
|-------|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Metod | Diam. (mm)       | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 3.0 |
| TIG   | 2 och 5 kg rör   |     |     |     | X   | X   | X   | X   |
| MAG   | 15 kg spole B300 | X   | X   | X   | X   |     |     |     |

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande MDE LNT/LNM 19 5