

## Klassificering

AWS A5.28-96 : ER 90S-B3\*  
 EN 12070-99 : W CrMo2Si/G CrMo2Si \*Närmaste klassificering

## Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning utmattningshårdiga och hydrogenbeständiga Cr-Mo stål.  
 Drifttemperatur upp till 600°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

	UDT
TIG	+
MAG	+

## Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.09	1.0	0.6	2.5	0.9

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd Svetsat		Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C
Typiska värden	MAG (M21)AW	460	620	22	90
	MAG(M21)SR	560	680	20	100
	TIG (I1)	560	640	22	140

SR: 640°C/1h

## Användningsområde

Utmattningshårdiga och hydrogenbeständiga stål	EN10028-2 EN10222-2	10CrMo9-10 12CrMo9-10
---	------------------------	--------------------------

## Special application advice

Förvärmning enligt EN 1011-1, allmänt 200-250°C  
 SR = avspänningsglödning vid 690-740°C

## Packning

Metod	Diam. (mm)	0.8	1.0	1.2	2.0	2.4	3.0
TIG	2 och 5 kg rör				X	X	X
MAG	15 kg spole B300	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 20 8