

Klassificering

AWS A5.28-96 : ER 80 S-B6*
 EN 12070-99 : W CrMo5Si

* närmaste klassificering

Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning utmattningsbeständiga och hydrogenbeständiga 5%Cr, 0,5%Mo stål.
 Drifttemperaturer upp till 550°C.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG I1 Inert gas Ar (100%)

Godkännanden

TIG UDT
 +

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.08	0.5	0.5	5.8	0.6

Mekaniska egenskaper för rent svetsgod, typiska värden

Tillstånd Svetsat	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C
Typiska värden GTAW (I1)	480	625	18	70
SR 750°C/1h GTAW (I1)	560	650	20	80

Användningsområde

Utmattningshärdiga och hydrogenbeständiga stål	SEW028	12CrMo19-5 och motsvarande stål
	ASTM A182	F5
	ASTM A213	T5
	ASTM A335	P5
	ASTM A336	F5
	ASTM A369	FP5
	ASTM A387	Grade 5

Anmärkningar: - rekommenderad förvärmnings- och mellanskiktstemperatur 200-300°C
 - rekommenderad avspänningstemperaturområde 675-750°C
 (tiden beroende av materialtjocklek)

Packning

Metod	Diam. (mm)	1.6	2.0	2.4
TIG	2 och 5 kg rör	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 502