

MIGWELD 2CrMo

MIG/MAG Wires [GMAW]

Creep resistant steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 21952-A : G CrMo2Si DIN 8575 : SG CrMo2 AWS A-5.28 : ER 90S-G	UDT, TUV	Power generation industry Hardfacing and repairing Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry

Проволока с добавлением Cr и Mo для сварки методом MIG. Используется для сварки ползучестойких сталей, паровых котлов, трубопроводов и арматуры, работающей под давлением, а также для ремонта теплоэнергетического оборудования. Проволока обеспечивает низкий коэффициент Брускато: $X < 10$ ppm. Рабочая температура шва до 600°C.

Base material

	EN
котельные плиты:	10CrMo910

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,60	0,90	2,45	1,0

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm ²]	>400
Tensile strength Rm [N/mm ²]	>520
Elongation A5 [%]	>20
Impact energy Kv [J]	>80J (20°C) /
Heat treatment	снятие напряжения проволоки: 720°C/30 мин., охлаждение в печи до 300°C, затем в воздухе

Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
1,0	80-95	17-19	15,0 - łuk zwarciovу
1,0	240-270	24-27	15,0 - łuk natryskovу
1,2	110-130	18-20	15,0 - łuk zwarciovу
1,2	270-320	27-32	15,0 - łuk natryskovу

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl