

TIGWELD CrMo

TIG Rods [GTAW]

Creep resistant steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 21952-A : W CrMo1Si DIN 8575 : SG CrMo1 AWS A-5.28 : ER 80S-B2 (ER 80S-G)	UDT, TUV	Power generation industry Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry

Проволока с добавлением Cr и Mo для сварки методом TIG. Используется для сварки ползучестойких сталей, паровых котлов, трубопроводов и арматуры, работающей под давлением, а также для ремонта теплоэнергетического оборудования. Проволока дает низкий коэффициент Брускато: $X < 10$ ppm. Рабочая температура шва до 550°C.

Base material

	EN
котельные стали:	13CrMo45

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	1,0	1,2	0,50

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	>355
Tensile strength Rm [N/mm²]	>510
Elongation A5 [%]	>22
Impact energy Kv [J]	>47] (-40°C) /
Heat treatment	Предварительный нагрев: 200°C, температура перехода макс. 300°C, PWHT 620-690°C
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	I1 - Ar /

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Вес пачки [кг]
2,0	1000 /	5,0/25,0
2,4	1000 /	5,0/25,0
3,0	1000 /	5,0/25,0

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