

AX-CrMo2

W.Nr.: 1.7384

Normy

EN ISO 21952-A	W CrMo2Si/G CrMo2Si
W.Nr.	1.7384
AWS A5.28	ER90S-B3(mod.)

Popis

Drát / tyčinka z nízkoлегované chrom-molybdenové oceli pro WIG nebo MAG svařování. Vhodný pro svařování nízkoлегovaných vysokopevnostních a nízkoлегovaných žárupevných ocelí pro provozní teploty až do 600 ° C

Složení svařovací drátu / tyčinky/ (typické hodnoty v %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,7	1,1	2,8	1,0

Použití

10CrMo9-10 1,7380, 1,7276 10CrMo11, 16CrMo9-3 1,7281, 1,7383 11CrMo9-10, 1,7259 26CrMo7, G17CrMo9-10 1,7379, 1,7382 G19CrMo9-10 dále pro další podobné materiály, obdobné zušlechťitelné oceli, včetně nitridovatelných ocelí
 ASTM 182 Gr. F22;213 Gr. T22;234 Gr. WP22;335 Gr. P22;336 Gr. F22;426 CP22

Materiálové vlastnosti (po tepelném zpracování po dobu 2 h / 720 ° C)

Metoda svařování Ochranný plyn Zkušební teplota	MAG M21 20°C	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle EN ISO 15792-1
0,2%-Mez kluzu Rp _{0,2}	[MPa]	460
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	600
Tažnost A (L0= 5d0)%	[%]	20
Vrubová houževnatost Av	[J]	65

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG-TIG Argon I1, **MAG** směsné plyny např. M 21, M23, M24

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2

*ostatní rozměry na vyžádání