

ER 80S-B8

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty
TYP	Stredne legovaná, vysoko pevná 9% zliatina chrómu.
APLIKÁCIE	Nízko legovaný masívny drôt potiahnutý meďou s 9% Cr a 1% Mo, ktorý sa používa na zváranie ocele odolnej voči tečeniu. Nachádza uplatnenie v elektrárňach, chemickom alebo petrochemickom priemysle a v procese syntézy amoniaku. Používa sa tiež pre výmenníky tepla, kotly, potrubia a tlakové nádoby pre teplotný servis do 600°C.

VLASTNOSTI	Odolnosť proti korózii je vyššia ako požiadavky na ocele 5Cr-0,5 Mo. Používa sa s ochranným plynom Ar + O ₂ .
------------	--

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.28: ER 80S-B8
	EN ISO	21952-A: W CrMo9
	DIN	8575:

VHODNÉ PRE	ASTM: A 182 Tr F9, A 199 Tr T9, A 213 Tr T9, A 217 Tr C12, A 234 Tr WP9, A 335 Tr 9, A 336 Tr F9, A 387 Tr 9, EN (BS 3100 Tr B6), (BS 3604 Tr CFS 629-470, HFS 629-470), (BS 3604 Tr HFS 629-590, CFS 629-590), (DIN GS-12CrCrMo 10-1), (DIN X12CrMo 9-1), (DIN X7CrMo 9-1) W.Nr.: 1.7386, 1.7388, 1.7389
------------	---

SCHVÁLENIA	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
-------------------	--

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU%							
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu
0.07	0.50	0.40	0.008	0.008	9.00	1.0	0.12

MECHANICKÉ VLASTNOSTI							
Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
SR	560	700	23	+20°C	+40°C	+60°C	
				60			

SR: uvoľnenie napätia PWHT 750°C-760°C / 1 H (Typické)

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE				
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka
0.8	15-24	60-210	S / D 300	15
1.0	18-28	80-280	S / D 300	15
1.2	20-33	120-350	S / D 300	15

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa
----------------------------	---------------

TIG ZVÁRANIE	1000 mm. dĺžky rezu sú k dispozícii od 1,6 do 3,2 mm v 5 kg tubách.
--------------	---