

### KATEGÓRIA

GTAW Pevné Drôty

### TYP

Zvárací drôt potiahnutý meďou na zváranie feritických ocelí odolných voči tečeniu.

### APLIKÁCIE

Je to výplňový kov pre vysokoteplotnú feritickú oceľ 1,25% Cr 0,5% Mo odolnú voči tečeniu. Tieto ocele sa používajú pre aplikácie s odolnosťou proti tečeniu až do ~ 550 °C. Typické aplikácie v elektrárňach zahŕňajú parné potrubia, turbíny a kotly; zliatina nachádza uplatnenie aj v chemickom a petrochemickom priemysle.

### VLASTNOSTI

Ceweld® ER 80s-B2 Tig má nízke hladiny trampových prvkov (napr. Sn, As, Sb a P), ktoré poskytujú nízky faktor Bruscato ( $x < 10$  ppm) pre aplikácie odolné voči skrehnutiu.

### KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.28: ER 80S-B2
EN ISO	21952-B: W 1CM
F-nr	6
FM	3

### VHODNÉ PRE

Pre zodpovedajúce 1,25% Cr 0,5% Mo feritické ocele odolné voči tečeniu.  
 13CrMo4-5, 16CrMo4-4, GS-17CrMo5-5  
 ASTM: A182 triedy F11/F12, A199/A200 T11, A217 triedy WC6/WC11, A234 triedy WP11/WP12, A335 triedy P11/P12, A387 triedy 11/12

### SCHVÁLENIA

CE

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.09	0.6	0.6	1.3	0.5

### VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V
Spracovanie	P0,2	MPa	(%)	RT
660°C- 700°C/1h	460	560	20	55

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

#### PARAMETRE ZVÁRANIA

D (MM)  
 1.6 X 1000  
 2.0 X 1000  
 2.4 X 1000  
 3.2 X 1000

#### PARAMETRE ZVÁRANIA

PRÚD (A) (DC-)  
 50-80  
 70-110  
 110-180  
 150-250

#### BALENIE (KG)

JEDNOTNÉ  
 5  
 5  
 5  
 5

#### BALENIE (KG)

MASTER  
 25  
 25  
 25  
 25

### TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA

Nevyžaduje sa

### PLYN PODĽA EN 14175

I1