

LNT 502

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.28 - ER80S-B6
ISO 21952-A - W CrMo5Si

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток для сварки устойчивых к ползучести и водороду сплавов с содержанием 5%Cr, 0.5%Mo
Рабочая температура до 550°C

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.09	0.6	0.3	5.7	0.6

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) +20°C
Типичные значения:	I1	CH 750°C/1 ч	560	650	20	80

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	Стандарт	Тип
Устойчивая к ползучести и водороду сталь	SEW 028	12CrMo 19-5 и аналогичные марки стали
	ASTM A182	F5
	ASTM A213	T5
	ASTM A335	P5
	ASTM A336	F5
	ASTM A369	FP5
	ASTM A387	сорт 5

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуется предварительный прогрев и температура перед наложением следующего слоя 200-300°C
Рекомендуется послесварочная тепловая обработка при 675-750°C (продолжительность зависит от толщины материала)

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	1.6	2.0	2.4	
Ед-ца:	2- и 5-кг тубус	X	X	X	Примечание: отрезка по длине = 1000 мм

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера