

Ceweld CrMo9 MIG

Strana 1/1

SKUPINA:	Středně legované a žárupevné
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MAG
NORMY:	EN ISO 21952-A : G CrMo9 A 5.28: ER 80S-B8
W.NR.:	1.7388
CERTIFIKACE:	CE
VÝROBCE:	Certilas Nederland B.V
MATERIÁLY:	ASTM: A 182 Gr F9, A 199 Gr T9 , A 213 Gr T9 , A 217 Gr C12 , A 234 Gr WP9, A 335 Gr 9 , A 336 Gr F9 , A 387 Gr 9 , EN (BS 3100 Gr B6), (BS 3604 Gr CFS 629-470, HFS 629-470), (BS 3604 Gr 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
POUŽITÍ:	Plný poměděný drát s 9% Cr a 1% Mo se používá pro svařování oceli odolné vůči tečení. Najde uplatnění v elektrárnách, chemickém nebo petrochemickém průmyslu a v procesu syntézy amoniaku. Používá se také pro výměníky tepla, kotle, potrubí a tlakové nádoby pro teplotní provoz do 600 ° C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu
0,07	0,50	0,40	9,0	1,0	0,12

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
SR : žhání na odstranění prnutí	560	700	23	+20°C 60

SR: PWHT 750°C-760°C / 1 hod. typicky

POLARITA:	DC+
PLYN:	M21
POLOHY:	      

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
CrMo9S08C	0,8 mm	15 kg/ D 300
CrMo9S10C	1,0 mm	15 kg/ D 300
CrMo9S12C	1,2 mm	15 kg/ D 300