

### Класификация:

SFA/AWS A 5.28: ER 80S-G БДС EN ISO 21952-A / БДС EN ISO 636-A: W MoSi / W 46 2 W2Mo  
 W. Nr.: 1.5424 (БДС EN 12070 / БДС EN 1668): (W MoSi / W2Mo)

### Предназначение:

Помеднен, ниско легиран с молибден (0,5% Mo) тел за ВИГ заваряване на сходни по състав топлоустойчиви стомани, като например 16Mo3, при тръби и съдове под налягане с работна температура до около 500 °С. Прилага се и за заваряване на дребнозърнести стомани с минимална граница на провлачване от 420 МПа.

**Б**

### Типични приложения:

За заваряване на стомани P235 / S235 - P460 / S460, 16Mo3, G20Mo5 и др.

<b>Защитен газ:</b>	I1	<b>Одобрения и сертификати:</b>	
<b>Заваръчен ток:</b>	= (-)	CE	EN 13479
		DB	42.039.08
		TÜV	III YMS
		DNV	EN 1600

### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Mo
0,1	0,6	1,1	0,5

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>р0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C					
						+ 20	- 20	- 29	- 40	- 46	- 60
AWS	TZ 0	I1	> 550	> 470	(> 17)			150		130	
EN	TZ 0	I1	630	540	25	180	130		90		25
EN	TZ 1	I1	560	425	31			150		130	

TZ 0: без термообработка след заваряване;

TZ 1: термообработка за снемане на напреженията 620 °С/0,5 ч.

### Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,6	1000	5,0	130916(хххх)*
2,0	1000	5,0	130920(хххх)*
2,4	1000	5,0	130924(хххх)*
3,2	1000	5,0	130932(хххх)*
4,0	1000	5,0	130940(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.