

### Класификация:

SFA/AWS A 5.28: ER 80S-G  
W. Nr.: 1.7339

БДС EN ISO 21952-A:  
(БДС EN 12070):

W CrMo1Si  
(W CrMo1Si)

### Предназначение:

Помеднен, ниско легиран с хром и молибден (1%Cr и 0,5%Mo) тел за ВИГ заваряване на сходни по състав топлоустойчиви стомани, като например 13CrMo4-5, 25CrMo4 и други, при тръби и съдове под налягане в енергетиката и химическата промишленост. Прилага се и за заваряване на високо яки стомани с минимална граница на провлачване от 550 МПа.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани 13CrMo4-5, G17CrMo5-5, 25CrMo4 и др.

Защитен газ:

I1

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток:

= (-)

TÜV

04952

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

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

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

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C				
						+ 20	- 20	- 30	- 40	- 60
AWS	TZ 0	I1	720	560	(24)	120	50	40	20	20
EN	TZ 1	I1	650	560	26	180				

TZ 0: без термообработка след заваряване;

TZ 1: термообработка за снемане на напреженията 700 °C/0,5 ч.

### Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,6	1000	5,0	131216(xxxx)*
2,0	1000	5,0	131220(xxxx)*
2,4	1000	5,0	131224(xxxx)*
3,2	1000	5,0	131232(xxxx)*
4,0	1000	5,0	131240(xxxx)*

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