

### Klasifikacija:

|                |                        |
|----------------|------------------------|
| EN 12070:      | W CrMo1Si<br>G CrMo1Si |
| DIN 8575       | SG CrMo1               |
| AWS A5.28:     | ER 80 S-G              |
| W.Nr.          | 1.7339                 |
| EN ISO 21952-A | W CrMo1Si<br>G CrMo1Si |
| EN ISO 21952-B | W 1CM3                 |

# TIG CrMo

### Osobine i primena:

Pobakrena, Cr i Mo legirana šipka za zavarivanje TIG postupkom termički postojanih čelika, te nelegiranih i niskolegiranih čelika. Koristi se za zavarivanje cevi, posuda koje rade pod visokim pritiscima i armatura, te za popravke na termoenergetskim uređajima. Može da se koristi do radnih temperatura od 550°C.

### Osnovni materijali

|                  | DIN      | W.Nr.  |
|------------------|----------|--------|
| Čelici za cevi   | 15CrMo3  | 1.5415 |
| Kotlovski limovi | 13CrMo44 | 1.7335 |

### Hemijski sastav žice (%)

| C    | Si   | Mn  | Cr  | Mo   |
|------|------|-----|-----|------|
| 0.10 | 0.60 | 1.0 | 1.0 | 0.50 |

### Mehaničke osobine čistog metala šava

| Napon tečenja<br>$R_p$ N/mm <sup>2</sup> | Zatezna čvrstoća<br>$R_m$ N/mm <sup>2</sup> | Iduženje<br>$A_5$ % | Žilavost na + 20°C<br>$A_v$ J |
|--|---|---------------------|-------------------------------|
| > 490                                    | 570 - 665                                   | > 22                | > 65                          |

**Otpuštanje:** zagrevanje na 720°C u toku 30 min i hlađenje u peći do 300°, a zatim na mirnom vazduhu.

**Zaštitni gas:** Ar (I1 po EN 439)

**Dimenzije štapova:** Prečnik 2,0; 2,5; 3,0 mm, dužina 1000 mm

**Pakovanje:** Štapovi su pakovani u kartonsku kutiju, težine 25 kg.