



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija:

EN 12070: W CrMo 1 Si
DIN 8575: SG CrMo 1
AWS A5.28: ER 80S-G
JUS CH3.051:

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 termoeenergetskim 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 R_p N/mm ²	Zatezna čvrstoća R_m N/mm ²	Iduženje A_5 %	Žilavost na + 20°C 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.