

Ceweld BCrMo1V

Strana 1/1

SKUPINA: Středně legované a žárupevné

METODA: Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)

TYP: Bezešvý trubičkový drát s vysoce bážickou struskou pro svařování v CO₂ a Ar-CO₂

NORMY: EN ISO 17632-A : T Z B M 3 H5 (~ TCrMo1V B M3 H5)
AWS A5.29: ~ E 80 T5-G H4

VÝROBCE: Certilas Nederland B.V

MATERIÁLY: Ocel na odlitky: GS-17 CrMoV 5 11, GS17 MoV5-17, A 356
Žárupevná ocel: 21 CrMoV 5 11, 21CrMoV5-11

POUŽITÍ: Poskytuje svarový kov extrémně odolný vůči trhlinám v kombinaci s velmi nízkým obsahem difúzního vodíku. Vhodný pro ekonomické svařování CrMoV-ocelí odolných vysokým teplotám do 550°C. Vysoká čistota svarového kovu pro zkoušky RTG.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V
0,10	0,8	0,3	1,3	0,3	1,0	0,25

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
SR: 700 °C / 6h	> 500	650 - 780	> 15	RT > 70

POLARITA: = +

PLYN: M21

POLOHY:   

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
AABCrMo1V12	1,2 mm	15 kg cívka/K300
AABCrMo1V16	1,6 mm	15 kg cívka/K300