

SDX CrMo1-EB2R

Strana 1/2

SKUPINA: Středně legované a žárupevné

METODA: Plné dráty pro svařování pod tavidlem (121)

VÝROBCE: Drahtzug Stein - ITW Welding

KLASIFIKACE EN ISO 24598: S CrMo1

DRÁTU: AWS A5.23: EB2R

POLARITA: DC+

POLOHY:



APLIKACE

Nádoby a ocelové konstrukce, mechanické díly a svařence. Potrubní systémy. Pro svařování CrMo-ocelí pracující do teplot 550°C.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

Tlakové nádoby < 460 MPa - 13CrMo4-5

Oceli na odlitky < 460 MPa - G17CrMo5-5, G22CrMo5-4

Podobné nízkolegované tepelně zpracované oceli

Podobné nízkolegované, cementované nebo nitridované oceli

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 24598	AWS A5.23
SWX 150	S S CrMo1 FB	F8P2-EB2R-B2

CHEMICKÉ SLOŽENÍ SVAROVÉHO KOVU % (TYPICKÉ HODNOTY) V KOMBINACI S TAVIDLEM

Tavidlo	C	Si	Mn	Cr	Mo
SWX 150	0,07	0,3	0,9	1,1	0,5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
					-20°C	-30°C
SWX 150	SR	490	620	22	100	80

SR : žíhání na odstranění prutí 690°C / 1 hod

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 150	✓

SDX CrMo1-EB2R

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SDXCrMo1UP24	2,4 mm	25 kg / K415
SDXCrMo1UP32	3,2 mm	25 kg / K415
SDXCrMo1UP40	4,0 mm	25 kg / K415