

CARBOROD CrMo1

Drôt pre zváranie metódou TIG

Welding rod for TIG-welding process

Pręty do spawania metodą TIG



Standards:

EN 12070
AWS A5.28

W CrMo1 Si
ER 80S-G

SK Vlastnosti a použitie:

Stredne legovaný zvärací drôt pre zváranie CrMo kotlových a potrubných ocelí s prevádzkovou teplotou do 570 °C metódou TIG. Pre zváranie s CARBOROD Cr Mo 1 použij' ako ochrannú atmosféru čistý argón (Argon R). Predpisy pre teploty predohrevu a tepelného spracovania sú závislé na základnom materiáli.

GB Applications and properties:

Medium-alloyed welding rod for TIG-welding of Cr-Mo-alloyed boiler and pipe steels, subject to operating temperatures up to 570°C. CARBOROD Cr Mo 1 must be welded using ARGON R shielding gas. Observe directions as to pre- and post- weld heat treatment of base material.

POL Zastosowania i własności:

Średniostopowe pręty do spawania TIG stali stopowych Cr-Mo kotłowych i rurowych, pracujących w zakresie temperatur do 570°C. Prętami CARBOROD Cr Mo 1 należy spawać przy użyciu gazu osłonowego ARGON R. Należy przestrzegać wskazówek dotyczących obróbki cieplnej metalu rodzimego przed i po spawaniu.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
13CrMo4-5	13 Cr Mo 44	16 Cr Mo 3	15 Cr Mo 3

Approvals:

TÜV

Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,08	0,60	1,20	1,20	0,50	≤0,020	≤0,015

Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,08	0,60	1,20	1,20	0,50	≤0,020	≤0,015

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact strength ISO-V [J]
				-29 °C
T	≥510	610-710	≥22	≥95
N+T	≥355	≥550	≥20	≥70

T= tempered (30 min at 720 °C, furnace cooling to 300 °C)

N+T= norm.+ tempered (30 min at 930 °C,air cooling, +30 min. at 720 °C, furnace cooling to 300 °C)

Analysis and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - I1 (100 Vol.% Argon)

Shielding gas acc. to DIN EN 439:

I1 (ARCAL 1)

Consumption:

approx. 10 l/min

Form of delivery:

Welding rods				
Dia. [mm]	1,6	2,0	2,4	3,0
Length [mm]	1000			
Approx. Weight of packet [kgs]	25			

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

