

CARBOROD CrMo2

Drôt pre zváranie metódou TIG
Welding rod for TIG-welding process
Pręty do spawania metodą TIG



Standards:	DIN EN 12070	W Cr Mo 2 Si
	DIN 8575	SG Cr Mo 2
	AWS/ASME SFA-5.28	ER 90 S-G
	Comparable No. of Materials:	1.7384

SK Vlastnosti a použitie:

Stredne legovaný zvärací drôt pre zváranie CrMo kotlových a potrubných ocelí s prevádzkovou teplotou do 600 °C metódou TIG. Pre zváranie s CARBOROD Cr Mo 2 použiť 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 600°C. CARBOROD Cr Mo 2 must be welded using pure argon (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 600°C. Prętami CARBOROD Cr Mo 2 należy spawać przy użyciu czystego argonu (ARGON R). Należy przestrzegać wskazań dotyczących obróbki cieplnej metalu rodzimego przed i po spawaniu.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
10CrMo9-10	10 Cr Mo 9 10	–	10 Cr Si Mo V 7

Approvals: TÜV

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,08	0,70	1,00	2,50	1,00	≤0,020	≤0,020

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,08	0,70	1,00	2,50	1,00	≤0,020	≤0,020

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]
				-30 °C
T	≥450	580–680	≥18	≥70
N+T	≥400	480–580	≥18	≥70

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

N+T= norm.+ tempered (30 min at 950 °C, air cooling, +30 min. at 750 °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:

