

# CARBOROD CrMo5

Drôt pre zváranie metódou TIG

Welding rod for TIG-welding process

Pręty do spawania metodą TIG



## Standards:

EN 12070

DIN 8575

AWS/ASME SFA-5.9

Comparable No. of Materials:

W Cr Mo 5 Si

SG Cr Mo 5

ER 502

1.7373

## SK Vlastnosti a použitie:

Stredne legovaný zvärací drôt pre zváranie žiarupevných ocelí a ocelí odolávajúcich tlakovému vodíku pre konštrukcie kotlov a stavbu potrubí s prevádzkovou teplotou do 650 °C. Pre zváranie s CARBOROD CrMo5 použiť ako ochrannú atmosféru čistý argón (Argon R). Predpisy pre teploty predohrevu a tepelného spracovania sú závislé na základnom materiály.

## GB Applications and properties:

Medium-alloyed welding rod for TIG-welding of creep resisting and high-pressure hydrogen resisting boiler and piper steels, subject to operating temperatures up to 650 °C. CARBOROD CrMo5 must be welded using pure argon (ARGON R) shielding gas. Adapt preheating and working temperatures to the base material to be welded.

## POL Zastosowania i własności:

Średniostopowe pręty do spawania metodą TIG stali odpornych na pełzanie oraz na wodór, do budowy wysoko-ciśnieniowych kotłów i rur pracujących w temperaturze do 650°C. Prętami CARBOROD CrMo5 należy spawać w osłonie gazowej czystego argonu (ARGON R). Temperatury wstępnego nagrzewania oraz roboczą należy dostosować do spawanego materiału rodzimego.

## Materials for instance:

No. Of Materials	DIN-Designation
1.7353	GS-19 Cr Mo 19 5
1.7362	19 Cr Mo 19 5

Please observe admissible operating temperatures for welding consumable and base material.

Qualification tests: TÜV

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,07	0,50	0,50	5,70	0,60	≤0,020	≤0,020

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,07	0,50	0,50	5,70	0,60	≤0,020	≤0,020

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

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact strength ISO-V [J]
				+30 °C
T	≥470	≥590	≥20	≥60

T= tempered (30 min at 760 °C)

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

EN 439 - I1 (100 Vol.% Argon)

## Shielding gas acc. to 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 [kg]	25			

## Further forms on request

## Type of current/Polarity/Welding positions:

