

Düşük Alaşımli Çelikler için TIG Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.28 : ER80S-B6
TS EN ISO 21952-A : W CrMo5Si
EN ISO 21952-A : W CrMo5Si

Genel Tanımı

650°C'ye kadar sıcaklıklarda çalışan, "Cr-Mo" (% 5 Cr, % 0.5 Mo) alaşımli kazan ve boru çeliklerinin kaynağında kullanılan düşük alaşımli TIG kaynak telidir. Dolgu metali sürünmeye ve hidrojene karşı dirençlidir.

Sektörler: Termik santraller, petro-kimya endüstrisi

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu
0.08	0.45	0.60	< 0.20	5.70	0.60	< 0.25

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 560 N/mm²
Çekme Dayanımı : 660 N/mm²
Uzama (L=5d) : 22 %
Çentik Darbe Dayanımı : 180 J (+20°C)
50 J (-20°C)

Koruyucu Gazlar (EN 439) ve Akım Tipi

TIG : I1 - Ar (%100)

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (-)

Kaynak Edilebilen Malzemeler

	DIN	EN	Wr. Nr.
Sürünme Dayanımlı Çelikler	12 CrMo 19 5	X12CrMo5	1.7362
Dökme Çelikler	GS-12 CrMo 9 5	GX12CrMo5	1.7363

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Kutu Ağırlığı
TIG Kaynak Teli	-	-	-	X	X	X	-	5 kg

Dikkat : Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.