

LNT 502

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.28 - ER80S-B6

ISO 21952-A - W CrMo5Si

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной пруток для сварки теплостойких и устойчивых к диффузионному водороду сплавов с содержанием 5%Cr, 0.5%Mo

Рабочая температура до 550°C

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

| C | Mn | Si | Cr | Mo |
|------|-----|-----|-----|-----|
| 0.09 | 0.6 | 0.3 | 5.7 | 0.6 |

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| | Защитный газ | Состояние | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Относит. удлинение (%) | Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C |
|--------------------|--------------|--------------|------------------------|------------------------|------------------------|--------------------------------------|
| Типичные значения: | I1 | CH 750°C/1 ч | 560 | 650 | 20 | 80 |

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Марки стали | Стандарт | Тип |
|---|-----------|---------------------------------------|
| Теплостойкая и водородоустойчивая сталь | SEW 028 | 12CrMo 19-5 и аналогичные марки стали |
| | ASTM A182 | F5 |
| | ASTM A213 | T5 |
| | ASTM A335 | P5 |
| | ASTM A336 | F5 |
| | ASTM A369 | FP5 |
| | ASTM A387 | сорт 5 |

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуется предварительный прогрев и температура перед наложением следующего слоя 200-300°C

Рекомендуется послесварочная тепловая обработка при 675-750°C (продолжительность зависит от толщины материала)

ВИДЫ УПАКОВКИ

| Диаметр (мм) | 1.6 | 2.0 | 2.4 | Примечание: отрезка по длине = 1000 мм |
|--------------|-----------------|-----|-----|--|
| Ед-ца: | 2- и 5-кг тубус | X | X | |

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера

LNT 502: вер. EN 23