



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

S.T. 59
Rev. 0
Pag. 1 di 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА: **IT-C5M**

КЛАССИФИКАЦИЯ: SFA-AWS A5.28 ER80S-B6
EN ISO 21952-A- G CrMo5Si

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	AI% 5d	Kv + 20°C J				
660	560	22	180				

Показатели механических свойств являются типовыми и могут меняться в зависимости от плавки подката, защитного газа, параметров сварки и т.д.

УСРЕДНЕННЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ

C %	Si %	Mn%	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	Al %	Ti %		
0,070	0,45	0,60	<0,012	<0,015	<0,25	5,70	< 0,20	0,60	<0,030	< 0,020	< 0,010		

Показатели меди (Cu) указано с учетом покрытия проволоки.

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Защитный газ	MIG: Аргон/ 1-5% O2
Ток и полярность	MIG: DC+
Положения сварки	
Предварительный подогрев	177-232° C
Проход	177-232° C
Термическая обработка после сварки	745 ± 15° C

Согласно нормативе AWS A5.28 требования к сварочному процессу определяется конечным потребителем.

ВЫПУСКАЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ

MIG (мм)	0,60	0,80	0,90	1,00	1,14	1,20	1,40	1,60					
----------	------	------	------	------	------	------	------	------	--	--	--	--	--

Другие диаметры по запросу. Допустимые отклонения согласно EN ISO 544

ВИДЫ УПАКОВКИ И НАМОТКИ

Как указано в каталоге

СЕРТИФИКАТЫ КАЧЕСТВА

EN 10204 - 3.1 (Химический анализ) / EN 10204 - 2.2 (Механические свойства)

ИДЕНТИФИКАЦИЯ

Наружная и внутренняя этикетки

ХРАНЕНИЕ

Смотреть техническую инструкцию по обработке и хранению расходных материалов

ОДОБРЕНИЯ

Связаться с ITALFIL для получения информации

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Стандарт	Тип
	X12CrMo5, GX12CrMo5, A213, A217:C5, A355:P5, GS 12CrMo19 5

ПРИМЕНЕНИЕ

Cr-Mo легированные стали устойчивые к окислению, жару, коррозии и износу. Отрасли строительства паровых котлов, резервуаров высокого давления, теплоэлектростанций, химических и нефтехимических заводов, а так же направляющих валов, экскаваторов, штампов и т.д.