

# SG-Draht VDG CrMo 1

EN ISO 21952 :  
AWS A 5.28:

CrMo 1 Si  
ER 80 S-G



## Химический состав проволоки, %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,6	1,0	1,1	0,5

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Омедненная низколегированная проволока для высококачественной сварки в среде CO<sub>2</sub> и смеси газов сталей, применяемых при строительстве котлов, трубопроводов и других деталей работающих при высоких давлениях. Используется для сталей 13 CrMo4-5 (1 1/4 Cr 1/2 Mo), рабочая температура 570°C, также для улучшенных подобных сталей, для цементируемых и азотированных сталей и сталей стойких к щелочному растрескиванию. Высокопластичный, трещиностойкий шов. Шов можно подвергать термической обработке.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести N/mm <sup>2</sup>	Предел прочности N/mm <sup>2</sup>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
420	470	20	80	Без термообработки, 100% CO <sub>2</sub>
450	500	20	90	Без термообработки, газ: Ar+15-25% CO <sub>2</sub>

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и температура между проходами и после сварочная термообработка определяются металлом основы.

Предварительный подогрев и температура между проходами для стали 13 CrMo 4-5 - 200-250°C.

Термообработка после сварки при 660-700<sup>a</sup> C в течении 1/2 часа, с последующим охлаждением на воздухе.

Постоянный ток; полярность обратная, электрод (+) **DC+**

Защитный газ: 100% CO<sub>2</sub>, Ar +15-25 %CO<sub>2</sub>

Ø 0,8, 1,0; 1,2, 1,6 мм

## **МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА**

13CrMo 4 4

13CrMo 4 5

GS-17 CrMo 5 5

StE 355 (H IV L) стали стойкие к щелочному растрескиванию