

Especificación

EN ISO 21952 -A	EN ISO 21952 B-2008	AWS A 5.28	AWS A 5.28M
W CrMo5Si (A)	W 55 5 CM (B)	ER80S-B6	ER55S-B6

Campo de aplicación

Varilla GTAW de 5% Cr, 0.5 % Mo aceros y aceros para servicio de hidrógeno caliente, en particular para aplicaciones en refinerías de petróleo y los metales base X12CrMo5 / P5 aprobado en largo plazo, temperaturas de servicio hasta 600 °C.

Materiales base

Aceros de alta temperatura, aceros aleados: 1.7262 X12CrMo5, 1.7363 GX12CrMo5 ASTM A213 Gr. T5 , A335 Gr.P5

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Fe
< 0.1	0.40 - 0.70	< 0.5	< 0.025	< 0.025	< 0.6	4.5 - 6.0	0.45 - 0.65	Resto

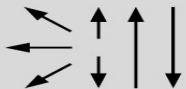
Propiedades Mecánicas del Depósito bajo atmósfera de gas Argón/1-5% O2

Resistencia a la Tracción	Límite de Cedencia (0.2%)	Alargamiento (l = 4d)
MPa	MPa	%
> 550	> 470	> 17

Instrucciones para soldar

Limpiar y desengrasar el área por soldar, en espesores arriba de 10 mm se recomienda un precalentamiento de 150 °C, utilizar electrodo con Torio EWTh-2 / lantano EWLa-1.5 gas 100% Ar

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente directa / polaridad negativa (CD -)

Presentaciones

Stapac (caja de cartón)

2.4 x 1000 mm	3.2 x 1000 mm	4.0 x 1000 mm
Caja de 15kg		

Aprobaciones y certificación

TÜV-D (0724), TÜV-A (524), SEPROZ,CE