

AWS A5.28
AWS A5.9

ER 80S-B6
ER 502

EN ISO 21952-A
DIN 8575

WCrMo5Si
SG CrMo 5

Fil faiblement allié déposant un acier à 6.0% Cr et 0.6% Mo, recommandé pour le soudage des aciers résistants au fluage jusqu'à des températures de service de 600 °C.

Applications principales

Centrale thermique - Générateur de vapeur - Raffinerie

A335 P5 - A387 Gr 5 - 12 CrMo 19 5 - X7 CrMo 6.1 - 1.7353 - 1.7362 - 1.7363 - 1.7373

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.08	0.40	0.50	5.80	0.60

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
TTAS 745 °C/1h	640	530	25	240	20	205
TTAS 740 °C/2h	570	440	20			

Gaz de protection

100 % Argon

Nature du courant

DC-

Préchauffage et température entre passes de 200 – 300 °C. TTAS 690 °C fortement recommandé, temps en fonction de l'épaisseur.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
1.0	1000	5.0	8241
1.2	1000	5.0	8242
1.6	1000	5.0	8243
2.0	1000	5.0	8244
2.4	1000	5.0	8245
3.2	1000	5.0	8246