

Класификация:

SFA/AWS A 5.28: ER 100S-G БДС EN ISO 16834-A: W 55 4 Mn3NiCrMo

Предназначение:

Помеднен, ниско легиран с хром, никел и молибден тел за ВИГ заваряване на стомани с якост на опън до 690 МПа. Намира широко приложение е машиностроенето, краностроенето и в енергетиката. Подходящ е и в случаите, когато се изисква висока ударна жилавост при ниски температури.

Типични приложения:

За заваряване на стомани P420 / S420 - P500 / S550, L555MB, L555QB и др.

Защитен газ: I1

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (-)

-

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,70	1,40	0,50	0,60	0,25

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C			
						0	- 20	- 40	- 46
AWS	TZ 0	I1	710	570	(24)				152
EN	TZ 0	I1	750	585	27	150	85	69	-
EN	TZ 1	I1	640	550	27	190	160	120	-
EN	TZ 1	I1	530	435	25				

TZ 0: без термообработка след заваряване;

TZ 1: след термообработка за снемане на напреженията 620 °C/1 ч.

Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,0	1000	5,0	131310(хххх)*
1,6	1000	5,0	131316(хххх)*
2,0	1000	5,0	131320(хххх)*
2,4	1000	5,0	131324(хххх)*
3,2	1000	5,0	131332(хххх)*
4,0	1000	5,0	131340(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.