

MT - CrMo 1

1.7339

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z niskostopowej stali molibdenowej do spawania metodami TIG lub MAG stali żarowytrzymałych odpornych na korozję wodorową o temperaturze pracy do 570°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8575	SG CrMo 1				
	Werkstoff-Nummer	1.7339				
	AWS/ASME SFA-5.28	ER80S-G				
	PN-88/M-69420	SpG1H1M				
Ważniejsze materiały podstawowe	1.7335 13CrMo44	15HM				
	1.7337 16CrMo44	20HM				
	1.7218 25CrMo4	19HM				
	1.7350 22CrMo44	40HM				
	1.7225 42CrMo4	25HM				
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG		MAG		
	Gaz ochronny	argon		M 21		
	Obróbka cieplna	odpuszczanie		odpuszczanie		
	Temperatura prób	[°C]	1/2h 620°C/l 20°C/550°C	1/2h 620°C/l 20°C/550°C		
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	370		360	
	Granica plastyczności R_{eH}	[N/mm ²]	500		500	
	Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]	640	470	640	480
	Wydłużenie A_5	[%]	24	23	23	22
Udarność A_v	[J]	100		90		
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Mo	
	0,1	0,6	1,1	1,1	0,5	
Zalecenia szczegółowe	Stosować podgrzewanie od 200°C do 350°C, utrzymywać temperaturę podczas spawania. Obróbka cieplna po spawaniu co najmniej 1/2 h przy 660-700°C. Chłodzenie na wolnym powietrzu.					
Stosowany gaz ochronny	TIG - argon; MAG - mieszanki gazowe: M 21, M 32, M 23, M 11.					
Dopuszczenia	TUV, DB, UDT					
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 25 kg.					
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.					