

MT - CrMo 2

1.7384

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z niskostopowej stali molibdenowej do spawania metodami TIG lub MAG stali żarowytrzymałych o temperaturze pracy do 600°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8575	SG CrMo 2			
	Werkstoff-Nummer	1.7384			
	AWS/ASME SFA-5.28	ER90S-G			
	PN-88/M-69420	SpG1H2M			
Ważniejsze materiały podstawowe	1.7380 - 10 CrMo 910	10H2M			
	1.8075 - 10 CrSiMoV 7	13HMF			
	1.7259 - 26 CrMo 7				
	1.7273 - 24 CrMo 10				
	1.7276 - 10 CrMo 11				
	1.7281 - 16 CrMo 93				
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG		MAG	
	Gaz ochronny	argon		M 21	
	Obróbka cieplna	odpuszczanie		odpuszczanie	
	Temperatura prób	[°C]	1/2h 750°C/l 20°C	1/2h 750°C/l 20°C	
	Granica plastyczności R _{eH}	[N/mm ²]	460	460	
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	640	640	
	Wydłużenie A ₅	[%]	22	22	
	Udarność A _v	[J]	140	140	
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,07	0,7	1,1	2,8	1,0
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.				
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.				