



Bacchetta ramata 1,25%Cr/0,5%Mo per saldatura GTAW di acciai resistenti allo scorrimento a caldo aventi la stessa composizione chimica. È usata negli impianti di generazione di energia (temperature di servizio fino a 550 °C), industrie chimiche e petrolchimiche dove è richiesta la resistenza all'attacco da idrogeno, alla corrosione in presenza di greggio contenente zolfo e alla tensocorrosione in ambienti acidi. Principali applicazioni sono acciai per caldaie, lamiere e tubazioni e anche per la saldatura di acciai da bonifica e da cementazione. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa EN ISO 14175-I1 (Ar 100%).

Standards: EN ISO 21952-A:12(*)

AWS A5.28:20

Classificazione: W CrMo1Si(**)

ER80S-B2

(*) Bacchetta classificata con il sistema basato sulla composizione chimica con i requisiti sullo snervamento e sulla resilienza media di 47J del metallo tutto saldato in accordo alla AWS A5.28:20.

(**) Classificazione più vicina.

ANALISI CHIMICA DELLA BACCHETTA (% p/p)

	Sidergas		EN ISO		AWS	
elementi	min.	max.	min.	max.	min.	max.
C	0,07	0,10	0,08	0,14	0,07	0,12
Mn	0,50	0,70	0,80	1,20	0,40	0,70
Si	0,40	0,60	0,50	0,80	0,40	0,70
P	-	0,015	-	0,020	-	0,025
S	-	0,015	-	0,020	-	0,025
Cu	-	0,30	-	0,30	-	0,35
Mo	0,40	0,55	0,40	0,65	0,40	0,65
Ni	-	0,20	-	0,30	-	0,20
Ti+Zr	-	-	-	-	N.S.	N.S.
Nb	-	0,01	-	0,01	N.S.	N.S.
Cr	1,10	1,40	0,90	1,30	1,20	1,50
V	-	0,03	-	0,03	N.S.	N.S.

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas	EN ISO	AWS
	valori tipici (*)	valori minimi	valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	650 [MPa]	510 [MPa]	550 [MPa]
Snervamento (Rp0,2)	620 [MPa]	355 [MPa]	470 [MPa]
Allungamento (A%)	22 (L ₀ =5d ₀)	20 (L ₀ =5d ₀)	19 (L ₀ =51 mm.)
Resilienza (ISO-V KV)	250 [J] @ +20°C 150 [J] @ -50°C	47 [J] @ +20°C	N.S.
Trattamenti termici sul metallo saldato	vedi note	Preriscaldamento e interpass: 150 – 250 °C Post-riscaldamento: 660 – 700 °C t: 1h.	Preriscaldamento e interpass: 135 – 165 °C Post-riscaldamento: 620+/-15 °C t: -.

(*) Le proprietà tipiche sono riferite all'utilizzo come gas di protezione di EN ISO 14175 I1 (Ar). PWHT 690°C/1 h. usando una provetta tipo 1.3 in accordo alla EN ISO 15792-1:21 e una bacchetta diam. 2,40 mm nelle condizioni specificate ai § 5.1, 5.2 della EN ISO 21952-A:12. Tali risultati non devono essere assunti come validi in particolari applicazioni o pezzi saldati.

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

	CE
GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	in conformità a EN 13479:17e al Regolamento (UE) n. 305/2011
GRADO:	

DATI OPERATIVI

posizioni di saldatura:  PA, PB, PC, PE, PF corrente e polarità:  = + D.C. -

Preriscaldamento e temperatura di interpass di 150-200 °C. Trattamento termico dopo saldatura a 690 °C.

MATERIALI SALDABILI

Acciai con caratteristiche specificate a temperatura elevata: 13CrMo4-5 (1.7335), 22CrMo4-4 (1.7350), 25CrMo4 (1.7218), 42CrMo4 (1.7225), 15CrMo5 (1.7205), 24CrMo5 (1.7258), 13 CrMoV 4-2 (1.7709), 16CrMoV4 (1.7728), G25CrMo4 (1.7218), G22CrMo5-4 (1.7354), G17CrMo5-5 (1.7357)

Acciai in getti:

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

Le condizioni tecniche di fornitura (tipo prodotto, dimensioni, tolleranze e marcatura) sono in accordo a EN ISO 544:18 e EN ISO 14344:10.

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

Diametro mm.	Lunghezza mm.	peso tubo kg.	peso confezione kg.
1,60	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)
2,00	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)
2,40	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)