

Barretta adatta per la saldatura di acciai con 2,25% Cr. Indicata anche per la saldatura degli acciai debolmente legati con 2,25% Cr – 1,0% Mo. Ottime caratteristiche meccaniche e deposito e grande insensibilità alle fessurazioni.

\*SU RICHIESTA È DISPONIBILE LA VERSIONE ETC KV3 FF DA KG1, PER APPLICAZIONI A “FILO FREDDO”.

Barretta TIG per la saldatura di acciai al2,25%Cr.Indicata per la saldatura di acciai 2.25% Cr - 1.0% Mo.Ottime caratteristiche meccaniche e deposito insensibile alla fessurazione da solidificazione .

## Classificazione

EN ISO	21952-A: W CrMo2 Si
AWS	A5.28: ER 90S-G

## Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.09	1.1	0.7	≤ 0.020	≤ 0.020	2.5	1

## Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)	
				+20 °C	-30 °C
690 °C x 1h	≥ 400	≥ 620	≥ 22	≥ 120	≥ 70

Test Gas 100% Ar

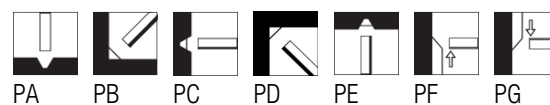
**Gas di Protezione** - EN ISO 14175 : I1

## Materiali

10CrMo9 - 10, 12CrMo9 - 10; A387 Gr.22, Cl 1 and 2, A 182 Gr.F 22, A 336 Gr.F22

## Corrente e posizione di saldatura

DC-



## Dati di imballo

Diametro (mm)	Confezionamento	Peso (kg)	Code
1.6	TUB	5	W000283371
2.4	TUB	5	W000283373