



DAIKOWM Mo.B



ACCIAI RESISTENTI AL CREEP
0.5Mo

DESCRIZIONE

Filo pieno con rivestimento in rame per acciai allo 0,5% di Mo resistenti al creep

Filo pieno progettato per un servizio prolungato a temperature elevate fino a circa 450 °C per la saldatura di acciai bassolegati e resistenti al creep. L'area di applicazione include caldaie, recipienti a pressione, serbatoi, tubazioni e costruzione di gru, nonché ingegneria dell'acciaio per costruzioni.

SPECIFICHE

ISO 21952-A	G MoSi	AWS A5.28	ER70S-A1
DIN	-	Werkstoff N°	-
Certificazioni	-	Schermatura	M20, M21
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Corrente	DC+

ASME IX QUALIFICATION		FERRITE	PREN	DUREZZA
F-No (QW432)	6	-	-	-
A-No (QW442)	2			

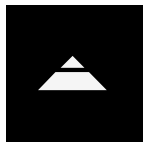
COMP. CHIMICA %	DEFAULT	PROPRIETÀ MECCANICHE	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
C	0.09	Rottura R _m MPa	515	640
Mn	1.2	Snervamento R _{p0.2} MPa	400	530
Ni	0.15	Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	19	26
Cr	0.15	Impact Charpy ISO-V	-	90J @ -20°C
P	0.01	Impact Charpy ISO-V	-	-
S	0.01			

PARAMETRI DI SALDATURA		1 mm	1.2 mm
Ampere		180A - 240A	190A - 250A
Voltaggio		22V - 29V	26V - 30V
Packaging		Ø 0,8÷1,6mm	Ø 0,8÷1,6mm
Tipo di packaging		Drums, B300, D200 and D100 spools.	Drums, B300, D200 and D100 spools.



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.





0.5Mo

DESCRIZIONE

ACCIAI RESISTENTI AL CREEP

0.5Mo

APPLICAZIONE

La lega di Mo al 0,5% nominale consente di migliorare le prestazioni a temperatura elevata rispetto agli acciai al C-Mn. Utilizzato per la **fabbricazione di recipienti** e le relative **tubazioni** che richiedono resistenza alla rottura da creep e duttilità a temperature fino a circa 450 °C. Il contenuto di Mo migliora inoltre la resistenza all'attacco di idrogeno nel funzionamento degli impianti di processo chimico. Le proprietà meccaniche favorevoli del metallo di saldatura come saldato e del metallo dopo distensione sono utili anche per la saldatura di acciai tecnici strutturali e generali per servizi a temperatura ambiente o inferiore allo zero. A tale proposito, questi materiali di consumo sono correlati ai materiali di consumo in acciaio legato al manganese-molibdeno a maggiore resistenza. Le temperature di preriscaldamento e di interpass sono normalmente comprese nell'intervallo di 100-250 °C, a seconda dello spessore da saldare e del vincolo. Il PWHT per il rinvenimento della saldatura varia a seconda del codice; gli estremi vanno da 550 °C fino a 720 °C ma l'intervallo più comune è 630-670 °C. Per materiale fino a 20 mm di spessore alcuni codici consentono di omettere il PWHT.

TIPO DI LEGA

Acciaio ferritico resistente al creep allo 0,5% di Mo per temperature elevate.

MICROSTRUTTURA

Dopo distensione la microstruttura consiste di ferrite aciculare e una parte di bainite rinvenuta.

MATERIALI BASE DA SALDARE

EN W. N.: 10028-2 gr. 16Mo3 (1.5415), 16Mo5 (1.5423), 10MnMo 4 5 (1.5424), 11MnMo 4 5 (1.5425), GS-22Mo 4 (1.5419).

ASTM: A335 gr. P1, A209 & A 250 gr. T1, A336 gr. F1, A204 gr. A, B, C, A217 gr. WC1, A352 gr. LC1.

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.

DAIKO