

PITTARC S2Cr1Mo

SCP
SIAT

Descrizione/Description

Filo per saldatura in arco sommerso (SAW) legato al Cr-Mo per l'unione di acciai resistenti allo scorrimento viscoso (1,25% Cr, 0,5% Mo) e per ottenere elevata tenacità anche dopo Step-Cooling; questo filo produce un metallo d'apporto molto pulito con basso X-factor.

Cr-Mo alloyed wire electrode for submerged arc welding (SAW) mainly for creep-resistant steels (1,25% Cr, 0,5% Mo) and for highest toughness requirements also after Step-Cooling; very clean weld metal with low X-factor.

Abbinamento consigliato con flusso Recommended combination with flux

PITTARC FL164B.

Classificazione/Classification

EN ISO 24598-A S S CrMo1
AWS A5.23-EB2R

Composizione chimica del filo/Wire electrode chemical composition

		C%	Mn%	Si%	Cr%	Mo%
PITTARC S2Cr1Mo	min	0,11	0,85	0,05	1,00	0,45
	max	0,14	1,00	0,15	1,30	0,65
ISO 24598-A-S S CrMo1	min	0,08	0,60	0,05	0,90	0,40
	max	0,15	1,00	0,25	1,30	0,65
AWS A5.23-EB2R	min	0,07	0,45	0,05	1,00	0,45
	max	0,15	1,00	0,30	1,75	0,65

Classificazioni in abbinamento al flusso Classifications in combination with flux

Flusso Flux	ISO 24598-A	AWS A5.23	AWS A5.23M
FL164B	S S CrMo1 FB	F8P0-EB2R-B2R	F55P2-EB2R-B2R

Per maggiori informazioni riguardanti le combinazioni prego vedere le schede tecniche del flusso.
For more information concerning the flux and wire combinations, please refer to the technical data sheet of the flux.

Per ulteriori informazioni relative al filo S2Cr1Mo vedere la scheda prodotto di riferimento Doc. SPP410.
For further information concerning the wire type S2Cr1Mo refer to the product data sheet Doc. SPP410.

All data/information of this document are only at informative title and not binding for SIAT S.p.A., who entitles full right to modify/change them without prior notice.

