

PITTARC GCr1Mo

SCP
SIAT

Classificazione/Classification

EN ISO 21952-A-G Z
EN ISO 21952-B-G 1CM
AWS A5.28 ER80S-B2

Descrizione/Description

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciai resistenti allo scorrimento viscoso come A-387 gr. 11 & 12, A335 grado P11 o simili.

MIG/MAG (GMAW) chromium-molybdenum solid wire for creep resistant steels like A-387 Grade 11 & 12, A 335 Grade P11 or similar materials.

Disponibile con i seguenti trattamenti superficiali:

Available with the following surface treatments:

- STANDARD - Ramato/Copper Coated
- GREEN-ARC - Non ramato/Copper Free
- INNOV-ARC - Ramato per alte prestazioni/Copper Coated for High-Performance

Composizione chimica del filo/Wire electrode chemical composition

| | | C% | Mn% | Si% | Cr% | Mo% |
|---------------------------|------------------|------|------|------|------|------|
| PITTARC GCr1Mo | (¹) | 0,08 | 0,60 | 0,55 | 1,30 | 0,50 |
| ISO 21952-B 1CM | min | 0,07 | 0,40 | 0,40 | 1,20 | 0,40 |
| | max | 0,12 | 0,70 | 0,70 | 1,50 | 0,65 |
| AWS A5.28 ER80S-B2 | min | 0,07 | 0,40 | 0,40 | 1,20 | 0,40 |
| | max | 0,12 | 0,70 | 0,70 | 1,50 | 0,65 |

(¹) valori tipici / Typical values

Caratteristiche meccaniche del deposito/Mechanical properties all weld metal

| | YS | UTS | A5d | KV @ -10°C |
|--------------------------------------|-----|-----|-----|------------|
| | MPa | MPa | % | J |
| PITTARC GCr1Mo (²) | 520 | 630 | 24 | 100 |

(²) Valori tipici con gas di protezione M13 dopo PWHT a 690 °C/1 h
Typical values with shielding gas M13 after PWHT at 690 °C/1 h

Gas di protezione/Shielding Gas

EN ISO 14175: M13 (miscela/mixed gas Ar + 1÷3% O₂).

Approvazioni/Approvals

CE.

