

## Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMO E225 jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną, do spawania stali o zbliżonym składzie chemicznym, pracujących w podwyższonych temperaturach w otoczeniu wodoru, odpornych na pękanie, żarowytrzymałych, których temperatura pracy nie przekracza 600°C.

Znajduje zastosowanie w przemyśle energetycznym, rafineryjnym przy spawaniu elementów kotłów parowych, bloków energetycznych, do spawania naczyń ciśnieniowych, płyt i rur.

Stopiwo charakteryzuje się wysoką ciągliwością oraz odpornością na zjawisko wewnętrznego odwęglenia, wzrostu kruchości podczas eksploatacji, co potwierdzają próby STC stopniowego chłodzenia (ang. step cooling), niskie współczynniki X < 15 ppm oraz J < 120 ppm.

Klasyfikacja	
EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 2 2 H5
AWS	A5.5: E 9015-B3 H4
EN 1599	E CrMo2 B 2 2 H5

Dopuszczenia	Oznaczenie
TÜV	•
CE	

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.1	0.7	0.25	≤ 0.010	≤ 0.010	2.3	1.1

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-40 °C
690°C x 8 h	≥ 400	550-650	≥ 22	≥ 150	≥ 80
690°C x 8 h + STC	≥ 400	550-650	≥ 22	≥ 150	≥ 60

### Materiały

10CrMo9-10, 12CrMo9-10; A387 Gr.22, Cl 1, Cl2, A 182 Gr.F 22, A 336 Gr.F22

#### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

HD ≤ 5: Suszyć w temperaturze 340-360°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

#### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

