

## Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD 10M jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania wysokotemperaturowych stali odpornych na pełzanie, żarowytrzymałych typu 10Cr-1Mo-1W-V-Nb.

Nadaje się do spawania stalowych konstrukcji grubościennych, poddawanych po spawaniu obróbce cieplnej - odpężaniu prowadzonemu w temperaturze 730°C przez 12 godzin.

### Klasyfikacja

EN ISO 3580-A : E Z CrMoWV10 B 4 2 H5

AWS A5.5: ~E 9018-G

DIN 8575: ~E CrMoW10 B 20+



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N
0.1	1	0.25	≤ 0.015	≤ 0.010	9.5	0.7	1	0.05	0.2	1	0.05

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
730°C x 12h w piecu	≥ 550	700-820	≥ 17	≥ 60

### Materiały

G X 12 CrMoVWNbN 10 1 1

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

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

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

