

Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD 23 jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną do spawania stali gatunku P/T 23, opracowaną w szczególności dla zastosowań w przemyśle energetycznym do spawania kotłów ciepłych i ścian szczelnych w elektrowniach pracujących w warunkach nadkrytycznych.

Elektroda cechuje się doskonałą spawalnością w większości pozycji spawania, posiada niskie współczynniki $X < 15$ ppm oraz $J < 120$ ppm.

Klasyfikacja

AWS A5.5: E 8015-G

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	V	W
0.04	0.5	0.3	≤ 0.015	≤ 0.015	2	0.5	0.25	1.5

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-20 °C
740°C x 2h	≥ 460	550-640	≥ 20	≥ 100	≥ 27

Materiały

A335 P23 - A213 T23

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

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

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA PB PC PD PE PF