

Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD 5 jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną, do spawania stali pracujących w podwyższonych temperaturach zawierających 5%Cr - 0.5%Mo.

Zalecana do spawania kotłów ciśnieniowych, zbiorników i innych naczyń ciśnieniowych, rurociągów oraz innych konstrukcji w przemyśle energetycznym, chemicznym i rafineryjnym pracujących w temperaturach do 650°C.

Klasyfikacja	
EN ISO	3580-A: E CrMo5 B 2 2 H5
AWS	A5.5: E 8015-B6-H4
EN 1599	E CrMo5 B 2 2 H5

Dopuszczenia	Oznaczenie
TÜV	•
CE	

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.07	0.8	0.3	≤ 0.012	≤ 0.010	5	0.5

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-10 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 460	600-700	≥ 19	≥ 100	≥ 80
960 °C x 0.5h/air + 710 x 2h	≥ 580	650-750	≥ 17	≥ 100	≥ 80

Materiały

A 336 Cl. F5, A 369 Gr. FP5, A 387 Gr.5, Cl 1, Cl 2

12CrMo19-5, X12CrMo5; A182 Gr. F5, A199 Gr. T5, A213 Gr.T5, A335 Gr.P5

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

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

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

