

Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD 55 jest zasadową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania stali pracujących w podwyższonej temperaturze stali kotłowych zawierających 0,5%Cr - 0,5%Mo oraz stali o zbliżonym składzie chemicznym. Doskonałe własności użytkowe oraz optymalne warunki spawania tą elektrodą gwarantuje zastosowanie urządzeń o minimalnym napięciu biegu jałowego OCV wynoszącym przynajmniej 65 V.

Klasyfikacja	
EN ISO	3580-A: E CrMo0,5 B 1 2 H5
AWS	A5.5: E 8018-B1
EN 1599 E	E CrMo0,5 B 1 2 H5

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.05	0.7	0.4	≤ 0.025	≤ 0.020	0.55	0.5

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarowość ISO - V (J)	
				0 °C	-20 °C
650°C x 1 h	≥ 460	≥ 550	≥ 20	≥ 100	≥ 47

Materiały

A387 gr. 2

Przechowywanie

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

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC, DC+

