

## Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD 5L jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną do spawania stali pracujących w podwyższonych temperaturach w otoczeniu wodoru zawierających 4-6%Cr-0.45-0.65%Mo, jak np. 12CrMo19-5 oraz stali o zbliżonym składzie chemicznym. Elektroda zawiera bardzo niską zawartość węgla C, która nie przekracza 0.05%.

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

Stopiwo odznacza się dobrą odpornością na korozję, odpornością na kruchość podczas eksploatacji w obecności wodoru.

Zaleca się podgrzewanie łączonych elementów oraz utrzymanie temperatury międzycięgowej podczas spawania ok. 250°C - 300°C.

Uzysk 100%.

Klasyfikacja	
EN	1599: E CrMo5 B 2 2 H5
AWS	A5.5: E 8015-B6L

Dopuszczenia	Oznaczenie
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.75	0.4	≤ 0.015	≤ 0.015	5	0.5

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
740 °C x 2h	≥ 460	550-640	≥ 20	≥ 70

### Materiały

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

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

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

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

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

