

Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD 9 jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania martenzytycznych stali odpornych na pęcznienie typu 9%Cr -1%Mo.

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

Uzysk elektrody ok. 100%.

Klasyfikacja

EN	1599: ~E CrMo9 B 2 2 H5
AWS	A5.5: E 8015-B8

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	0.7	0.4	≤ 0.015	≤ 0.015	9	0.06	1

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
750 °C x 2h	≥ 460	≥ 590	≥ 20	≥ 47

Materiały

A335 Gr. P9

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

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

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

