

Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD 9M jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania martenzytycznych stali odpornych na pękanie typu 9%Cr-1%Mo -V - Nb - N pracujących w temperaturach do 650°C.

Nadaje się do spawania stalowych konstrukcji grubościennych, poddawanych po spawaniu obróbce cieplnej - odprężaniu, prowadzonemu w temperaturze 740°C przez czas 8 godzin.

Klasyfikacja	
EN ISO	3580-A: ~E CrMo9 B 4 2 H5
AWS	A5.5: E 9018-B9-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	V	N
0.09	0.95	0.2	≤ 0.015	≤ 0.010	9	1	0.07	0.20	0.04

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
740 °C x 8 h w piecu	≥ 540	≥ 720	≥ 17	≥ 50

Materiały

T 91 (ASTM A 213); F 91 (ASTM A 182); GX12CrMoVNbN9-1

X10CrMoVNb9-1; gatunek 91 (ASTM A 387); P 91 (ASTM A 335)

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

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

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

