

## Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD Kb jest zasadową elektrodą otuloną, przeznaczoną do spawania stali o zbliżonym do elektrody składzie chemicznym odpornych na pełzanie, żarowytrzymałych, stosowanych do produkcji kotłów, naczyń ciśnieniowych, zbiorników i rurociągów, np. 13CrMo4-5, których temperatura pracy nie przekracza 570°C.

Elektroda produkowana jest w technologii podwójnej otuliny - do średnicy 3,2 mm. Tak wyprodukowana elektroda jest niepodatna na zjawisko ugięcia łuku elektrycznego, łuk jest stabilny i skoncentrowany. Dzięki temu znakomicie nadaje się do spawania warstw przetopowych i spawania w pozycjach przymusowych.

Współczynniki X <15ppm, J <150.

Wysoką jakość i czystość metalurgiczną stopiwa potwierdzają wyniki badań rentgenowskich RT.

Klasyfikacja	
EN ISO	3580-A: E CrMo1 B 4 2 H5
AWS	A5.5: E 8018-B2-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•

CE

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.07	0.7	0.3	≤ 0.012	≤ 0.010	1.20	0.55

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-30 °C
690 °C x 2 h	≥ 490	560-720	≥ 22	≥ 120	≥ 80
920 °C x 0,5 h w powietrzu + 700 °C x 0,5h	≥ 300	450-550	≥ 26	≥ 130	≥ 80

### Materiały

13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5; G17CrMo5-5

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

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

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

