

Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD N125 jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania wysokotemperaturowych stali odpornych na pęcznienie, żarowytrzymałych typu 1.5%Cr-1%Mo-0.25%V oraz stali o zbliżonym składzie chemicznym.

Elektroda ta znajduje zastosowanie do spawania części turbin parowych, zaworów itp. elementów ze stali i staliw pracujących w temperaturze do 600°C.

Stopiwo jest odporne na pęknięcia, charakteryzuje się wysoką uduernością, nadaje się do dalszej obróbki cieplnej - hartowania i normalizowania. Konieczna obróbka cieplna złącza po spawaniu według zaleceń podanych poniżej.

Klasyfikacja

EN ISO	3580-A : ~E CrMoV1 B 4 2 H5
AWS	A5.5: E 9015-G-H4



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V
0.12	0.9	0.4	≤ 0.020	≤ 0.015	1.4	1	0.25

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Uduerność ISO - V (J)
				+20 °C
690 °C x 8 h w powietrzu	≥ 600	600-800	≥ 17	≥ 60

Materiały

G17CrMoV5-11; 21CrMoV5-11

Przechowywanie

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

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

