

## Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

MOLYCORD Kb to zasadowa elektroda otulona do spawania ferrytycznych stali żarowytrzymałych, niskostopowych, do pracy w podwyższonych temperaturach w przemyśle energetycznym, chemicznym i petrochemicznym, w aplikacjach wymagających odporności na pełzanie (żarowytrzymałości) i zwiększonej odporności na działanie wodoru w wysokich temperaturach, np. gatunku 16Mo3.

Znajduje zastosowanie przy spawaniu elementów i konstrukcji kotłów wysokopiętnych, rur, korpusów turbin parowych, komór parowych, zbiorników ciśnieniowych i wymienników ciepła pracujących w temperaturze do 530°C.

Elektroda wykonana jest w technologii podwójnej otuliny (do średnicy 3,2 mm), dzięki czemu łuk elektryczny jest stabilny, skupiony i ukierunkowany.

Stopiwo wykazuje wysoką plastyczność w temperaturze do -40°C oraz niską zawartość wodoru.

Wysoką jakość spoin wykonanych elektrodami MOLYCORD KB potwierdzają wyniki badań rentgenowskich.

MMA

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 50 4 Mo B 4 2 H5
EN ISO	3580-A: E Mo B 4 2 H5
AWS	A5.5: ~E 7018-A1-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	
DB	•
DNV	H10, NVO 3Mo (P)
RMRS	1Y (P)
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.06	1	0.4	≤0.020	≤0.015	0.6

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-40 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 500	560-720	≥ 22	≥ 120	≥ 60
620 °C x 1 h	≥ 500	560-720	≥ 22	≥ 120	≥ 60

### Materiały

16Mo3, S(P)235-S(P)500

#### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

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

HD ≤ 10: Suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godz., max. 5 razy.

#### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

