

## BASOWELD 2CrMo

Electrodes MMA [SMAW]

Creep resistant steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 42 H5 DIN 8575 : E CrMo2 B 20+ AWS A-5.5 : E 9018-B3	UDT	Power generation industry Petrochemical and chemical industry

Низководородный щелочной электрод, с добавлением Cr и Mo. Для сварки жароупорных и жаростойких сталей из группы 10CrMo9-10. Предназначен для выполнения сварных соединений, подвергающихся сильному, длительному воздействию высокой температуры до 600°C и давления. Также рекомендуется для сварки между собой закаленной и отпущенной стали, а также стали для цементации и азотирования. Электрод с очень хорошим первичным и повторным воспламенением. Дуга стабильная, концентрированная. Небольшое разбрызгивание и правильное отделение шлака. Шов без сварочных дефектов, устойчив к растрескиванию.

### Base material

	EN	DIN/W.Nr.
Котельные плиты:	10CrMo910	
Термостойкие стали:		10CrMo9.10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8
Упрочненные и закаленные стали:		30CrMoV9
Стальные отливки:		GS-18CrMo9.10

### Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,05-0,1 2	0,80	0,4-1,3	2,0-2,6	0,90-1,3 0	0,030	0,025

### Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm <sup>2</sup> ]	>400
Tensile strength Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	>500
Elongation A5 [%]	>18
Impact energy Kv [J]	47J (20°C) /
Hardness	Нароина około 250[HB] /
Coating type	основное
Hydrogen content	<5 ml/100 g
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300 - 350°C / 2 h

### Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,5	350 /	65-95	4,0	12,0	45
3,2	350 /	100-130	4,0	12,0	27
4,0	450 /	130-180	5,5	16,5	15
5,0	450 /	180-240	5,5	16,5	10

**METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.**

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl