

RUTWELD CrMo

Electrodes MMA [SMAW]

Creep resistant steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 2560-A : E CrMo1 R 12 DIN 8575 : E CrMo1 R 22 AWS A-5.5 : E 8013-G	UDT	Power generation industry Constructions & Engineering

Рутитовый электрод с добавлением Cr и Mo предназначен для сварки сталей, стойких к ползучести, работающих при температуре до 550°C.

Base material

DIN	W.Nr.	GOST-R
13CrMo4-4, 13CrMo4-5	1.7357	
15CrMo5	1.7205	
42CrMo4, 42Crmo4V, 41CrMo4V	1.7225	38ChM
16CrMoV4	1.7728	
25CrMo4	1.7218	
24CrMo5	1.7258	
GS-22CrMo5-4	1.7354	
GS-17CrMo5-5	1.7357	
16CrMo4-4	1.7337	
15CrMo3		
13CrMoV42		

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,05-0,1 2	0,80	0,4-1,5	0,9-1,4	0,45-0,7 0	0,030	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>355
Tensile strength Rm [N/mm2]	>510
Elongation A5 [%]	>20
Impact energy Kv [J]	>47J (20°C) /
Coating type	рутитовый
Heat treatment	680°C / 2h с плитой, до 300°C и в воздухе
Welding current	
Welding positions	
Redrying	120°C / 1h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,5	350 /	70-95	4,0	12,0	48
3,2	350 /	115-145	4,0	12,0	
4,0	450 /	145-190	5,5	16,5	
5,0	450 /	200-240	5,5	16,5	

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