

BASOWELD 2CrMo

ELECTRODES [SMAW]

Aciers resistant au fluage

CLASSIFICATION:	AGRÉMENTS:	APPLICATION:
EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 42 H5 DIN 8575 : E CrMo2 B 20+ AWS A-5.5 : E 9018-B3	UDT	Energie Industries pétrochimique et chimique

- Elektroda zasadowa, niskowodorowa, z dodatkiem Cr i Mo.
- Do spawania stali żaroodpornych i żarowytrzymałych z grupy 10CrMo9-10.
- Przeznaczona do wykonywania połączeń spawanych podlegających silnemu, długotrwałemu oddziaływaniu wysokiej temperatury do 600°C oraz ciśnienia.
- Polecana do spawania ze sobą stali hartowanych i odpuszczanych, jak również stali do cementacji i azotowania.
- Bardzo dobre zajarzenie pierwotne i wtórne.
- Stabilny, mocno skupiony łuk.
- Niski rozprysk, prawidłowe odchodzenie żużla.
- Spoina odporna na pękanie.

Zalecenia:

- Utrzymywać jak najkrótszy łuk.
- Aby zapobiec pęknięciom, na początku spawania zastosuj płytkę początkową lub metodę cofania łuku.

Application

Rurociągi, kotły energetyczne

Nuances d'aciers

DIN/W.Nr	DIN	ASTM/UNS	PN
1.7380	10CrMo9-10	A182 F22, A182 T22	10H2M
1.7337	16CrMo4-4	A182 F12	
1.7262	15CrMo5		18HGM
1.7258	24CrMo5		25HM, 20HM
1.7350	22CrMo4-4		
1.7357	GS-17CrMo5-5	A217 WC6	
1.7015	15Cr3	A1031 Gr.5015	
1.7131	16MnCr5	A1031 Gr.5115	
1.7147	20MnCr5	A1031 Gr.4820	
1.8075	10CrSiV7		
1.7707	30CrMoV9	A1031 Gr.4340	
1.7379	GS-18CrMo9-10		
1.7383	11CrMo9-10		
1.7375	12CrMo9-10		
1.7385	6CrMo9-10		

Composition chimique %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,4	0,75	2,40	1,0

Caractéristiques mécaniques

Limite d'élasticité Re [N/mm ²]	>400
---	------

Résistance a la traction Rm [N/mm2]	>500
Allongement A5 [%]	>18
Résilience Kv [J]	>47J (20°C) /
Dureté	Napoina około 250[HB] /
Enrobage	zasadowa
Traitement thermique	Wyżarzanie po spawaniu w temperaturze co najmniej 700-750[°C] przez 1[h], następnie schładzanie w piecu do 300[°C] w nieruchomym powietrzu.
Teneur en hydrogène	<5 ml/100 g
Rendement	120[%]
Intensités	
Position de soudage	
Étuvage	300 - 350°C / 2 h
Description supplémentaire	Temperatura wstępnego podgrzewania i międzyścięgowa 200-350[°C] Po obróbce cieplnej struktura odpuszczonego bainitu.

Conditionnement

Ø	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]	Ilość sztuk na 1kg (przybliżona)
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

marketing@metalweld.pl