

BASOWELD Mo

Electrodes MMA [SMAW]

Creep resistant steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 3580-A : E Mo B 42 H5 DIN 8575 : E Mo B 26 AWS A-5.5 : E 7018-A1	UDT TUV	Power generation industry Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry

Низководородный электрод с основным покрытием для выполнения сварных соединений высокого качества на колесных и напорных установках, изготовленных из жароупорных сталей, устойчивых к высокотемпературной ползучести, например, 16Mo3. Выполненные соединения выдерживают длительную работу при температуре до 500°C. Электрод отличается стабильной, концентрированной электрической дугой. Небольшое количество брызг, очень хорошее отделение шлака. Наплавленный металл также устойчив к растрескиванию.

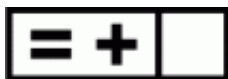

Base material

DIN	W.Nr.	ISO
St52-3, S355J2	1.0570	S355D GE240 do GE300
St45.8, P255G1TH	1.0405	L320 do L355NB
StE415.7TM	1.8973	L320MB do L355MB
16Mo3, 15Mo3	1.5415	16Mo3, F26 S255NH do S355NH S255NL do S355NL
22Mo4	1.5419	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	P	S
0,10	0,80	0,4-1,5	0,2	0,4-0,7	0.03	0,030	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm ²]	>355
Tensile strength Rm [N/mm ²]	>510
Elongation A5 [%]	>22
Impact energy Kv [J]	>47J (20°C) / >47J (-40°C) /
Hardness	po spawaniu 210HB po obróbce 190HB /
Coating type	основное
Hydrogen content	<5 ml/100 g
Welding current	
Welding positions	

Redrying

300 - 350°C / 2 h

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 /	65-95	4,5	13,5	48
3,2	350 /	100-130	4,5	13,5	27
4,0	350 / 450 /	140-180	4,0/5,5	12,0/16,5	
5,0	450 /	180-230	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