

BASOWELD CrMo

Electrodes MMA [SMAW]

Creep resistant steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 42 H5 DIN 8575 : E CrMo1 B 20+ AWS A-5.5 : E 8018-B2	UDT	Power generation industry Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry

Низководородный электрод с основным покрытием с добавлением Cr и Mo. Для сварки жаростойких, жаропрочных сталей, предназначенных для длительной эксплуатации сварных соединений при температуре до 570°C. Электрод с очень хорошим первичным и повторным воспламенением. Дуга стабильная, концентрированная. Небольшое количество брызг, правильное отделение шлака. Шов без сварных дефектов, устойчив к растрескиванию.

Base material

	DIN	EN
Котельные плиты:	13CrMo44, 15CrMo3, 13CrMoV42	13CrMo45
Стали для цементации:	16Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5	
Упрочненные и закаленное стали:	25CrMo4	
Стальные отливки:	GS-22CrMo5, GS-22CrMo54	

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/mm ²]	>355
Tensile strength Rm [N/mm ²]	>510
Elongation A5 [%]	>20
Impact energy Kv [J]	47J (20°C) /
Hardness	Нароина około 190[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	48
3,2	350 /	100-130	4,0	12,0	27
4,0	450 /	140-180	5,5	16,5	15
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