



CARBO CrMo 1 B

Стандарты:

Материал №	1.7346
DIN 1599	E CrMo1 B 12 H5
AWS A 5.5	E 8018-B2

Одобрено:

TÜV

Типичное применение и технические характеристики:

Электрод с основным покрытием из сплава CrMo для высокопрочной сварки низколегированных отпущенных сталей до 880 N /мм².

Подходит для сварки жаропрочных CrMo – сталей при строительстве котлов и трубопроводов. Обладает устойчивостью к высоким температурам до 500°C. Шов устойчив к растворам щелочей, пригоден к термической обработке и науглероживания.

Электрод следует использовать на короткой дугой, предпочтительно плюсе; для корневых слоев на минусе.

Подогрев и послесварочная термическая обработка исходных материалов должна выполняться в соответствии с инструкциями изготовителя стали.

Рабочая температура: От комнатной температуры до + 500°C

Основные материалы:

1.7218	25 CrMo 4	20XM, 30XM, 30XMA	1.7218	GS- 25 CrMo 4
1.7262	15 CrMo 5	15XM	1.7321	GS- 20 MoCr 4
1.7321	20 MoCr 4		1.7354	GS- 22 CrMo 5 4
1.7335	13 CrMo 4 4	15XM, 12XM		

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R _m Н/мм ²	Предел текучести R _{eL} Н/мм ²	Удлинение A ₅ %	Ударная вязкость ISO-V Дж	1. отжиг 30 мин. 720 °C 2. закалённый с последующим отпуском 30 мин. 930 °C, затем 30 мин. 720 °C
640	500	24	90	1.
530	370	26	120	2.

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,7	0,9	1,1	0,5

Ток: = +(-) / ~ 65 В

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровое), PE (потолочное стыковое), PF (вертикальное снизу вверх)

**Повторный обжиг:**

1 час, 350°C + / - 10°C (по необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейне р / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	70 - 110	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	95 - 150	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0