



CARBO CrMo 5 B

Стандарты:

Материал	1.7373
EN 1599	E CrMo5 B 42 H5
AWS A 5.5	E 8018-B6
AWS A 5.4	E 502-15

Характеристики и область применения:

Электрод из сплава CrMo с основным покрытием для сварки низколегированных закаленных и отпущенных сталей с характеристиками до 1275 Н/мм². Подходит для сварки термообработываемых, закаленных и отпущенных сталей, а также труб, устойчивых к щелочной хрупкости для рабочих температур до 650°C.

Электрод следует использовать на короткой дуге, предпочтительно на 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 до +650°C

Базовые материалы:

1.7380 10CrMo9-10 10X2M	1.7259 26CrMo7
1.7375 12CrMo9-10	1.7273 24CrMo10
1.7380 GS-12 CrMo 9	1.7276 10CrMo11
1.7379 GS-18 CrMo 9 10	1.7281 16CrMo9-3
1.8075 10CrSiMoV7	

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм ²	Относительное удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO – V J -196°C	1. Прокаливание 30 мин. 720°C 2. Прокаливание с последующим отжигом 30 мин. 930°C затем 30 мин. 720°C
620	490	>17	>70	1
600	500	>17	>80	2

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,5	1,0	5,1	0,5

Ток: = + (-) / ~ /65 V

Положение при сварке: PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровых соединений), PE (потолочное), PF (вертикальное, сварка снизу вверх).



Повторный обжиг: 1 час, 350°C + / - 10°C (при необходимости).

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	70 - 110	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2x350	95 – 150	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0x350	130 -190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0x450	150 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0