elektrode jesenice d.o.o.

Classification:

EN 1599:	E CrMo1 B 42
DIN 8575:	E CrMo1 B 20+
AWS A-5.5:	E 8018-B2
ISO 3580:	E 1 CrMo B 26
JUS C.H3.015:	E 1 CrMo B 26 2H

EVB CrMo

Descriere si aplicatii:

Electrod bazic aliat Cr-Mo, pentru sudarea otelurilor termorezistente si a otelurilor turnate cu temperatura de lucru pana la 550 ºC cat si pentru sudarea otelurilor pentru imbunatatire, pentru cementare si pentru nitrurare

Materiale de baza:

	DIN:	W.Nr.:
Table si tevi pt cazane:	13CrMo44, 15CrMo3 13CrMoV42 (HIV)	1.7335, -
Oteluri pt cementare:	15Cr3, 16MnCr5 20MnCr5,	1.7015, 1.7131 1.7147, 1.7262
15CrMo5		1.7218
Oteluri pt imbunatatire :	25CrMo4	- , 1.7354
Oteluri turnate:	GS-22CrMo5, GS-22CrMo54	

Tratament termic:

Detensionare la 680 grC / 2 ore, racier la 300 grC apoi racire in aer.

Tip invelis:
Basic

Curent de sudare:
DC +

Pozitii de sudare:

Temperatura de uscare:
400°C / 1 h

Typical all weld metal properties:

Chemical composition, wt %:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.08	0.45	0.80	1.10	0.50

Proprietati mecanice:

Rp 0.2 %: > 470 N/mm2

Rm: 570 – 670 N/mm2

Alungire A5: > 20 %

Rezilienta Av : > 95 J (20°C)

Continut Hidrogen: < 5 ml / 100 g metal depus

Aprobari:

TÜV
DB
UDT
SŽ

Informatii despre sudare si ambalare:

Parametrii de sudare			Ambalare		
ϕ mm	Lungime mm	Curent A	Greutate/ Pachet kg	Greutate / carton kg	
2.5	300	65 – 95	3.4	17	
3.25	350	100 – 130	4	20	
4	450	140 – 180	5.4	27	
5	450	180 – 230	5.4	27	
6	450	240 – 290	5.4	27	

* approximate data