

Classification:

EN 1599: ≈ E Cr Mo V1 B
DIN 8575: E Cr Mo V1B 20 +
AWS/ ASME
ISO 3580: E 1 Cr Mo V B 20

EVB CrMoV

Description and application:

Electrod bazic aliat Cr-Mo-V, destinat sudarii otelurilor turnate similare. Electrocul se caracterizeaza prin stabilitate a arcului electric, stropire redusa si indepartarea usoara a zgurii. Aspect uniform al randului sudat. Preincalzirea si tratamentul termic post sudare se aplica in functie de materialele de baza.

Materiale de baza:

oteluri turnate slab aliate cu compozitie similara: GS 17 CrMoV 5 11

Tip invelis:
bazic

Curent de sudare:
DC +
AC (OCV > 70V)

Pozitii de sudare:



Temperatura de uscare:
300-350°C

Typical all weld metal properties:

Chemical composition, wt %:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.11	0.5	0.9	1.4	1.1	0.25

Hydrogen content / 100 g weld metal: <5ml

Proprietati mecanice:

Rp 0.2 %: > 450 N/mm²

Rm: > 600 N/mm²

Alungirea A5: > 15 %

Rezilienta Av: > 50 J (+20 °C)

Informatii despre sudare si ambalare:

Parametrii de sudare			Ambalare		
φ mm	Lungime mm	Curent A	Greutate/ Pachet kg	Greutate/ carton kg	
2.5	350	60-90	4.2	21.0	
3.2	450	90-130	5.8	29.0	
4.0	450	140-180	5.6	28.0	
5.0	450	190-230	5.7	28.5	
6.0	450	250-310	5.7	28.5	

* approximate data