Capilla CrMo 5 B

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3580-A: E Cr Mo 5 B 22
(EN 1599): E Cr Mo 5 B 42
AWS: E 8015-B6

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и хромомолибденовых сталей и аналогичных низколегированных сталей.

Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального – сверху вниз)

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Металлоконструкции из сталей для производства котельного оборудования, сосудов и трубопроводов.

Основной материал: 12 CrMo 19-5

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
0,08	0,5-0,6	0,5-0,7	5,5-6,5	0,6-0,7	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
620	490	19	70

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	350	70-90	=(+)~
3,25	350	115-135	=(+)~
4,0	350/450	150-175	=(+)~
5,0	450	180-240	=(+)~