Capilla CrMo B

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 2560-A: E Cr Mo 1 B 42
(EN 1599): E Cr Mo 1 B 42
AWS: ~E 8018-B 2
Материал: 1.7339

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки котельных сталей и хромомолибденовых сталей, работающих при температуре до 550°C. Может применяться в качестве упрочняющей наплавки.

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

Режимы прокалки: 300°C в течение 2 часов.

Области применения

Металлоконструкции из сталей:

13 CrMo 4 4, GS-17 CrMo 5 5
16 CrMo 4 4, 25 CrMo 4
GS-25 CrMo 4, 22 CrMo 4 4
GS-22 CrMo 5 4, 42 CrMo 4

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
0,07	0,9	0,6	1,0	0,5	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
580	490	22	100

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	50-70	=(+)
2,5	350	70-90	=(+)
3,25	350	115-135	=(+)
4,0	350	150-175	=(+)
5,0	450	190-240	=(+)