

8018-B2

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Cr a Mo-legovaná základná elektróda s nízkym obsahom vodíka

APLIKÁCIA Parné zariadenia, nádoby, odpadové zariadenia, cementačné ocele, kotolne, rúry, výmenníky tepla

VLASTNOSTI Základná elektróda na zváranie parných generátorov, parných potrubí a podobných spojov z legovanej ocele Cr-Mo. Švový kov je odolný voči prevádzkovým teplotám až do 550 °C ako pri podobných legovaných oceliach, kalený a temperovaný na cementáciu a nitrídáciu. Obsah vodíka: < 5 ml/100 g zvarového kovu

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.5: E 8018-B2
EN ISO	3580-A: E CrMo1 B 42 H5 3580-B: ~E 55 18-1CM H5
DIN	8575: E CrMo1 B 20+

VHODNÉ PRE 13CrMo44, 15CrMo3, 13CrMoV42, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5, 25CrMo4, GS
22CrMo54, 1.7335, 1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7262, 1.7218, 1.7354

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.06	0.95	0.60	1.10	-	0.50

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	>470	570-670	>20	>95			

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA /BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	65-95	2.5	15	19.8
3.2	350	100-130	2.8	16.8	36.4
4.0	350	140-180	2.8	16.8	66.7
5.0	450	180-230			101.9

TEPLOTA OPĽATOVNÉHO SUŠENIA 400°C/1h

TEPELNÉ SPRACOVANIE Uvoľnenie napätia: 680°C / 2 hod, ochladenie rúry na 300°C a následné ochladenie na vzduchu