

## E CrMo5

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy		
TYP	Stredné a vysoko legované základné elektródy na zváranie ocele odolnej voči tečeniu		
APLIKÁCIA	Výstavba a údržba elektrární, ropných (crack plant) a chemických závodov		
VLASTNOSTI	CR a Mo-legovaná základná elektróda na zváranie ocele odolnej voči tečeniu a odliatku ocele pre pracovné teploty do 600°C. Zvarový kov je odolný voči vysokému tlaku vodíka.		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.5: E 8016-B6	
	EN ISO	3580-A: E CrMo5 B 42 H5	
	DIN: W.Nr.	1.7373	
	DIN	8575: E CrMo5 B 20+	
VHODNÉ PRE	12crmo19.5, GS-12crmo19.5, 1.7362, 1.7363		

SCHVÁLENIE CE Schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU % (TYPICKÉ HODNOTY)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.90	0.60	5.2	0.50

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
730°C / 2 hodiny	>490	580-740	>18	>70			

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd DC+	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	65-85	2.6	15.6	
3.2	350	100-130	2.6	15.6	
4.0	450	140-180	3.3	19.8	
5.0	450	180-230	3.3	19.8	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 400°C/1h