CROMOBAZ
BAZIC

Clasificari/Standarde
SR EN 1599: E Cr Mo1 B 4 2 H5
AWS A 5.5: E 8018-B2

Autorizari
TÜV

DESCRIERE SI APLICATII

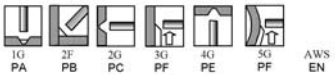
Electrozi cu învelis bazic destinati sudarii otelurilor termorezistente solicitate la temperaturi de regim de pâna la 550°C
Se recomanda în mod special pentru:

- 13 CrMo 4 5 – SR EN 10028-2
- 14 CrMo 4 5 – SR EN 10222-2
- 25 CrMo 4 – SR EN 10083-1

COMPORTARE LA SUDARE

Arcul se amorseaza usor si se mentine stabil. Învelisul se topeste uniform si cu stropire redusa. Zgura se solidifica rapid, acopera uniform cusatura si se desprinde usor.
Continutul de hidrogen difuzibil: maxim 5 cm^3/100 g M.D. dupa calcinare la 250-350°C minim 90 minute.
Randamentul nominal efectiv RE = 110 %.

POZITII DE SUDARE



TIP CURENT

DC (+)

COMPOZITIA CHIMICA A DEPOZITULUI

C %	Mn %	Si %	Cr %	Mo %	S %	P %
max. 0,12	0,70-0,90	max. 0,80	1,00-1,50	0,45-0,65	max. 0,020	max. 0,015

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS

Limita de curgere N/mm²	Rezistenta la rupere N/mm²	Alungirea A 5d %	Kv J - 20 °C	Tratament termic
				Stare sudata
min. 460	550 - 680	min. 20	min. 47	Detensionare la 690±10°C cu mentinere min. 1 ora

INDICATII DEPOZITARE SI CALCINARE

Înainte de sudare electrozii se vor usca în mod obligatoriu timp de 2 ore la 250 ÷ 350°C.

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURENT DE SUDARE A	Kg/pachet	Kg/carton
2,50	[300] 350	60 - 90	[3,5] 4,0	[14,0] 12,0
3,25	[350] 450	110 - 135	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
4,00	[350] 450	140 - 190	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
5,00	450	200 - 240	5,5	16,5

Datele mentionate pot fi modificate fara o notificare prealabila.