CROMOCORD 2 STC

Obalená elektróda pre zváranie ocelí odolných voči tečeniu a zváranie oceľoliatin
Covered electrode for welding creep resistant boiler and pipe steels as well as cast steels
Elektroda otulona do spawania stali kotłowych i rurowych odpornych na pełzanie oraz staliwa

OERLIKON

Bázický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards:

EN 1599	E CrMo 2 B 42 H 5
AWS/ASME SFA-5.5	E9018-B3-H4
GOST 9467-75	±E10Kh3M1BF - 10

SK Vlastnosti a použitie:
Obalená elektróda pre zváranie žiarupevných a vodíku odolných ocelí určených pre stavbu kotlov, zásobníkov a potrubných rozvodov s prevádzkovými teplotami do+600 °C. Zvarový kov s vysokou húževnatosťou, odoláva dlhodobému skrehnutiu. (preukázané simulovaním tepelného spracovania= step cooling).

GB Applications and properties:
Electrode for welding creep resistant and high-pressure hydrogen resistant steels employed in the fabrication of pressure vessels, boilers and pipes, subjected to operating temperatures of up to + 600 °C. Weld deposit features high toughness properties and is largely insensitive to in-service embrittlement (proven by simulated heat treatment STC = step cooling). Low X- and J- factors (X max. 15; J max. 150)

POL Zastosowania i własności:
Elektroda do spawania stali odpornych na pełzanie oraz wysokociśnieniowych odpornych na wodór, stosowanych do produkcji naczyń ciśnieniowych, kotłów i rur pracujących w temp. do +600 °C. Stopiwo charakteryzuje się wysoką wiązkością oraz odpornością na wzrost kruchości podczas pracy (dowód: symulowana obróbka cieplna STC = chłodzenie skokowe). Niskie współczynniki X i J (X max. 15; J max. 150).

Materials:

EN-Designation	DIN-/AWS-Designation	EN-Designation	DIN-/AWS-Designation
10CrMo9-10	10 CrMo 9 10	-	12 CrMo 9 10
-	CM 10 CD 9 10	-	A 182 Gr. F 22
-	A 387 Gr.22, Cl.1 and 2	-	A 336 Gr. F 22 and F 22a

Please observe admissible operating temperatures for weld consumable and base metal.

Qualification tests: TÜV

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,09	0,30	0,50	≤0, 012	≤ 0,010	2,40	1,00

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm²]	Tensile strength [N/mm²]	Elongation A_5 [%]	Impact energy ISO-V [J]
				-30 °C
T	>400	550–650	≥ 22	≥100
STC	>400	550–650	≥ 22	≥70

T = tempered hr . at 650 °C/air cooling + 17 hrs. at 690 °C/air cooling
STC = T + step cooling

Redrying: For 2 hrs. at 340 to 360 °C. Max. 5 times to obtain less than 5 ml H2/100 gr. of weld metal.

Amperage [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60–90	85–130	140–180	180–230

Number of pieces, net weights (ca.):

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	300	80	1,6	480	9,5
3,2	350	115	4,3	345	12,9
4,0	350	80	4,2	240	12,7
5,0	450	50	5,5	150	16,5

Type of current/Polarity/Welding positions: