

CROMOCORD 5

Obalená elektróda pre zváranie oceli 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 kotlewych i rurowch odpornych na
pelzanie oraz staliwa



Bázický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards:

EN 1599
AWS/ASME SFA-5.5
GOST 9467-75

E CrMo 5 B 22 H 5
E8015-B6-H4
E10Kh5MF – 10

SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda pre zváranie ocelí určených pre stavbu kotlov, zásobníkov a potrubných rozvodov s prevádzkovými teplotami do +600 °C. Zvarový kov zodpovedá oceli 12 CrMo 19 5 a má podobnú, žiarupevnosť a medzu tečenia. Použitie: petrochémiá, hydratačné zariadenia chemického priemyslu.

GB Applications and properties:

Electrode employed in welding boilers, pressure vessels, pipes etc., subjected to operating temperatures of up to +600 °C. The all-weld metal composition matches that of steel grade 12 CrMo 19 5, having equal resistance to highpressure hydrogen attack, creep resistance and creep rupture strength. Typical applications are: petrochemical process plants, hydrocrackers in chemical industries. Vacuum packaging.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda stosowana do spawania kotłów, naczyń ciśnieniowych, rur, itp. pracujących w temperaturze do +600°. Skład stopiwa dopasowany jest do stali w gatunku 12 CrMo 19 5, o równej odporności na wysokociśnieniowy wzrost zawartości wodoru, na pelzanie oraz na pęknięcie przy pelzaniu. Typowe zastosowania to: instalacje petrochemiczne oraz hydro-krakingowe w przemyśle chemicznym. Pakowanie próżniowe.

Materials:

DIN-/AWS-Designation	AWS-Designation	AWS-Designation	AWS-Designation
12 CrMo 19 5	A 199 Gr. T 5	A 335 Gr. P 5	A 369 Gr. FP 5
A 182 Gr. F 5	A 213 Gr. T 5	A 336 Cl. F 5	A 387 Gr. 5, Cl 1 and 2

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

Qualification tests: TÜV

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,07	0,30	0,80	5,00	0,50	≤0,012	≤0,010

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

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [J]
				+20 °C
T	≥460	600-700	≥19	≥100
N+T	≥580	650-750	≥17	≥120

T = tempered 1 hr at 740 °C/air cooling

N+T = normalized + tempered hr at 960 °C/air cooling + 2 hrs. at 710 °C

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
65-95	90-130	125-165	170-220

Number of pieces, net weights (ca.):

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	300	90	1,7	540	10,2
3,2	350	120	4,4	360	13,1
4,0	350	85	4,5	255	13,4
5,0	450	60	5,8	180	17,5

Type of current/Polarity/Welding positions:

