

CROMOCORD Kb

Obalená elektróda pre zváranie oceli odolných voči tečeniu

Covered electrode for welding creep resistant boiler and pipe steels

Elektroda otulona do spawania stali kotłowych i rurowych odpornych na pełzanie



Bazický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards: DIN EN 1599
DIN 8575
AWS/ASME SFA-5.5

E CrMo 1 B 42 H5
E CrMo 1 B 20 +
E8018-B2-H4

SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda pre zváranie žiarupevných ocelí určených pre stavbu kotlov, zásobníkov a potrubných rozvodov s prevádzkovými teplotami do +570 °C. Dvojitý obal (do ø 3,2 mm) zaisťuje elektróde stabilný, usmerený oblúk; je preto veľmi vhodná pre zváranie koreňa a v polohách. Pre röntgenované zvarové spoje. Predohrev, teplota medzivrstiev a tepelné spracovanie podľa príslušného základného materiálu.

GB Applications and properties:

Electrode for welding creep resistant steels employed in the fabrication of pressure vessels, boilers and pipes, subjected to operating temperatures of up to +570 °C. Due to its double covering (up to 3,2 mm), electrode features a stable and concentrated arc, rendering it well-suited for root pass and positional welding. Welds are of x-ray quality. Preheating, interpass temperature and post-weld heat treatment according to base metal used.

POL Zastosowanie i własności:

Elektroda do spawania stali odpornych na pełzanie stosowanych do produkcji naczyń ciśnieniowych, kotłów i rur przeznaczonych do pracy w temperaturze do +570 °C. Dzięki podwójnej otulinie (do 3,2 mm) elektroda charakteryzuje się stabilnym i skupionym łukiem i dlatego jest przydatna do spawania warstw graniowych i spawania pozycyjnego. Spoiny gwarantują pozytywny wynik badań rentgenowskich. Należy przestrzegać wskazówek dotyczących obróbki cieplnej metalu rodzimego przed i po spawaniu.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
13CrMo4-5	13 CrMo 4 4	G17CrMo5-5	GS-17 CrMo 5 5

Approvals: TÜV, DB, Controlas

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
0,06	0,40	0,80	1,00	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	≥ 490	560–720	≥ 22	≥ 1 20
N+T	≥ 300	450–550	≥ 26	≥ 130

T = tempered ½ hr at 700 °C/air cooling

N+T = normalized + tempered ½ hr at 920 °C/air cooling + ½ hr at 700 °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
60–85	100–130	140–180	190–230

Number of pieces, net weights:

ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	350	200	4,1	1000	20,7
3,2	350	125	4,4	625	21,8
4,0	350	90	4,8	450	24,0
5,0	450	55	5,9	275	29,7

Type of current/Polarity/Welding positions:

