

CROMO E 225V

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
 pelzanie oraz staliwa



Bázický oba, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards:	EN 1599 AWS/ASME SFA-5.5 GOST 9467-75	E CrMo 2 B 22 H 5 E9015-B3-H4 ±E10Kh3M1BF - 10
-------------------	---	--

SK Vlastnosti a použitie:

Bázická obalená elektróda s veľmi nízkym obsahom vodíka pre žiarupevné a ocele odolné proti pôsobeniu vodíka určené pre stavbu kotlov, zásobníkov a potrubných rozvodov s prevádzkovými teplotami do +600 °C. Zvarový kov s vysokou húževnatosťou, odoláva dlhodobému krehnutiu. (potvrdené simulovaním tepelného spracovania= step cooling).

GB Applications and properties:

Basic covered electrode producing an extremely low hydrogen weld metal, designed for welding creep resistant and highpressure hydrogen resistant steels employed in the fabrication of pressure vessels, boilers and pipes, subjected to operating temperatures of up to +600 °C. Weld metal features high toughness properties and is largely insensitive to in-service embrittlement (proven by simulated heat treatment STC = step cooling).

POL Zastosowania i własności:

Elektroda o otulinie zasadowej dająca bardzo niską zawartość wodoru w stopiwie, przeznaczona do spawania stali odpornych na pelzanie oraz stali wysokociśnieniowych odpornych na wodór, stosowanych do produkcji naczyń ciśnieniowych, kotłów i rur pracujących w temperaturze do 600°C. Stopiwo charakteryzuje się wysoką wiązkością oraz niską wrażliwością na wzrost kruchości podczas pracy (dowodzono za pomocą symulowanej obróbki cieplnej STC = chłodzenie skokowe).

Materials

EN-Designation	DIN-/AWS-Designation	EN-Designation	DIN-/AWS-Designation
10 CrMo9-10	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.

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Sn	Sb	V	As	Nb
0,09	0,20	0,60	≤ 0,010	≤ 0,010	2,30	1,00	0,005	0,005	0,25	0,010	0,012

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]
				-18 °C
T	≥ 420	620-750	≥ 18	≥54
STC	≥ 420	620-750	≥ 18	≥54

T = tempered 8 hrs. at 690 °C/ furnace cooling

STC = T + step cooling

Diffusible hydrogen content (DIN 8572): related to deposited weld metal HD ≤5 ml/100 g.

Redrying: For 2 hrs. at 400 to 420 °C. Max. 1 times to obtain less than 5 ml H₂/100 gr. of weld metal.

Amperage [A]:

Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
85-130	130-170	170-220

Number of pieces, net weights (ca.):

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
3,2	350	120	4,0	360	12,1
4,0	450	90	5,5	270	16,6
5,0	450	55	5,2	165	15,6

Type of current/Polarity/Welding positions:

