

### Opis:

Elektroda do stali odpornych na pełzanie, zawierających 1% Cr i 0,5% Mo. Używana do wszystkich typów złączy spawanych w dowolnej pozycji. Stopiwo jest wolne od pęknięć i porowatości. Nadaje się do przetopów granitowych, przy zalecanej biegunowości „-”. Zastępuje elektrodę ES CrMoB.

### Dopuszczenia:

ABS  
BV  
CE EN 13479  
DNV -H10 do NV 1Cr0,5Mo  
TÜV 01387  
SEPROS  
UDT

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,30	0,60	1,30	0,55

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

300 - 350°C / 2h

### Prąd spawania:

$\square = (\pm)$

### Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p0,2</sub> ) MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
					+20	-20	-40
ISO	TZ 0	620	530	20	55	38	19
ISO	TZ 1	610	(520)	24	120	80	50

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 700°C / 1 h

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	55 - 80	22	115	40	0,58	136	0,70
2,5	300	70 - 110	24	115	52	0,58	88	0,80
3,2	350	95 - 150	25	105	65	0,59	49	1,10
4,0	450	130 - 190	27	110	90	0,64	23	1,70
5,0	450	150 - 260	28	110	95	0,64	15	2,70