

Opis:

Elektroda do stali odpornych na pełzanie, zawierających ok. 2,25% Cr i 1,0% Mo. Zapewnia stabilny łuk i minimalny rozprysk. Stopiwo o dobrej odporności na pęknięcie. Stosowana w konstrukcjach turbin i rurociągów energetycznych. Przy przetopach granitowych zalecana biegunowość „ - “. Zastępuje elektrodę ES 2CrMoB

Materiał spawany:

10CrMo9-10, G12CrMo9-10, 11CrMo9-10 i inne

Dopuszczenia:

ABS
BV C2M1
CE EN 13489
TÜV 00971
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,30	0,70	2,30	1,10

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					+20	-20
ISO	TZ 0	650	550	>18	50	25
ISO	TZ 1	>620	>530	>18	>47	-

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 750°C / 1h

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	55 - 80	23	115	40	0,58	136	0,70
2,5	300	70 - 110	25	115	52	0,58	88	0,80
3,2	350	95 - 150	26	105	62	0,59	49	1,20
4,0	450	130 - 190	28	110	88	0,64	23	1,80
5,0	450	150 - 260	29	110	92	0,64	15	2,70

Opulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C / 2h

Prąd spawania:

=(±)

Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

Pozycje spawania:

