

CROMO 1R

rutilový obal

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3580-A
E CrMo 1 R 12

AWS A 5.5
E 8013-G

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektroda pre spojové zváranie konštrukcií kotlov a rúrkovodov, ako tiež ocele podobné chemickému zloženiu CrMo ocelí odolných tlakovému vodíku, predovšetkým pre 13CrMo4-5 pre pracovnú teplotu do +550°C. Vhodné i pre zváranie a naváranie cementačných a kaliteľných ocelí. Pre koreňové zvary.

Electrode for joint welding on boiler and pipe steel as well as on similar chromium-molybdenum-alloyed, pressure-hydrogen-resistant steel, especially for the steel 13CrMo4-5 at working temperatures of up to 550°C. It is in particular suitable for root welding. Further, this rod electrode is suitable for joint welding and surfacing on similar-alloyed case-hardened and heat-treated steel.

Materiály | Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.7218	25 CrMo 4	1.7335	13 CrMo 4-5
1.7218	G 25 CrMo 4	1.7337	16 CrMo 4-4
1.7254	20 CrMo 4	1.7350	22 CrMo 4-4
1.7258	24 CrMo 5	1.7354	G22 CrMo 5-4
1.7262	15 CrMo 5		

Certifikácia | Approvals

-

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1 %	0,3 %	0,6 %	1,1 %	0,5 %

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Tepelné spracovanie I Heat Treatment: S/SR

Pevnosť v kľze Yield Strength R _e MPa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrubová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J +20 °C
> 360	510–540	> 20	> 47

Návod na zváranie I Welding Recommendations



V závislosti na základnom materiáli, type konštrukcie a hrúbke steny je predohrev a medzihúsenicová teplota 250 až 350 °C.

Po zváraní min. výdrž 0,5 hod. pri 700 °C, ochladenie na vzduchu.

Kalenie - 0,5 hod. pri 930-950 °C-ochladenie na vzduchu, potom 0,5 hod. pri 700 °C-ochladenie na vzduchu.

Preheating and interpass temperature from 250 up to 350 °C depending on base material, shape of material and thickness.

Tempering: min. 0.5 h at 700 °C down-cooling at resting air

Annealing: 0.5 h at 930 to 950 °C down-cooling by air,
afterwards 0.5 h at 700 °C down-cooling by air



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.489.253	2,50/350	70 – 100	4,8	228	21,1
00.489.323	3,25/350	110 – 140	4,8	142	33,8