

CROMO 2B

bázický obal

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3580-A
E CrMo 2 B 42

AWS A 5.5
E 9018-B3

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda pre spojové zváranie konštrukcií kotlov a rúrkovodov, ako tiež ocele podobné chemickému zloženiu CrMo ocelí odolných tlakovému vodíku, predovšetkým pre 10CrMo9-10 pre pracovnú teplotu do +600°C. Vhodné i pre zváranie a naváranie cementačných a kaliteľných ocelí.

Electrode for joint welding on boiler and pipe steel as well as similar chromium-molybdenum-alloyed, pressure-hydrogen-resistant steel. It is preferred for long-term use on the creep-resistant steel 10CrMo9-10 at working temperatures of up to 600 °C. Further, it is suitable for joint welding and surfacing on similar-alloyed case-hardened and heat-treated steel.

Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.7259	26 CrMo 7	1.7380	10 CrMo 9-10
1.7273	24 CrMo 10	1.7382	G19 CrMo 9-10
1.7276	10 CrMo 11	1.7383	11 CrMo 9-10
1.7281	16 CrMo 9-3	1.7387	G12 CrMo 9-10
1.7379	G17 CrMo 9-10	1.8075	10 CrSiMoV 7
		ASTM	A 335 (P22)

Certifikácia I Approvals

TÜV, CE - viď príloha I see appendix

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08 %	0,4 %	0,9 %	2,2 %	1,1 %

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment: A/A

Pevnosť v kĺze 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
> 400	500–600	> 20	> 47

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

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

Preheating and interpass temperature 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 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.
00.491.323	3,25/350	110 – 140	4,8	143	33,6
00.491.403	4,00/350	140 – 180	4,8	95	50,5
00.491.504	5,00/450	180 – 220	6,0	58	103,4