

Класификация:

БДС EN ISO 3580: E Z (CrMoV) B 22

Предназначение:

Базичен електрод за заваряване на части от съоръжения в енергетиката и химическата промишленост, от стомани тип CrMoV. Механичните характеристики са гарантирани при спазване на съответстващи на основния материал температурни режими.

Подгрев: 250 - 300 °C

Термообработка след заваряване: 710 - 730 °C/2ч.

Охлаждане на въздух.

Тип на обмзката: Базична**Одобрения и сертификати:****Заваръчен ток:** = (+)

-

Рандеман: 105%**Феритно число:** 50**Изсушаване:** 250 - 350 °C/2ч.**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,08	0,30	0,70	0,60	0,50	0,30

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{el} (R _{p0,2}) (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / 20°C
EN	TZ 1	680	620	22	80
EN	TZ 1		(370)		

TZ 1: след термообработка при 710 - 730 °C/2ч.

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 350	0,63	74	0,80	65	26	85 - 110	797425(хххх)*
3,2 x 350	0,63	49	1,00	72	26	110 - 140	797432(хххх)*
4,0 x 450	0,63	23	1,90	79	28	150 - 180	797440(хххх)*
5,0 x 450	0,67	16	2,40	98	28	190 - 230	797450(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.