

**Класификация:**

SFA/AWS A 5.5: E 8018 - B2 W. Nr.: 1.7346  
 БДС EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 4 2 H5 (БДС EN 1599): (E CrMo1 B 4 2 H5)

**Предназначение:**

Базичен електрод за заваряване с постоянен ток на ниско легирани с 1%Cr и 0,5%Mo топлоустойчиви стомани, като например 13CrMo4 - 5 / G17CrMo5 - 5, техни съединения с 16Mo3 или други топлоустойчиви стомани. Подходящ е и за заваряване на кореновите слоеве на съединения, при които запълването е от по-високо легиран материал, като 2,25%Cr и 1%Mo. Тестван е за заваряване на детайли с голяма дебелина (до 170 мм).

Подгрев (при дебелина над 8 - 10 мм): 150 - 200 °C

Термообработка след заваряване: 680 - 720 °C/0,5ч. Горната граница на температурата не трябва да се надвишава, защото настъпват фазови изменения, които нарушават механичните характеристики.

**Тип на обмазката:** Базична

**Одобрения и сертификати:**

**Заваръчен ток:** = (±)

CE EN 1599

**Рандеман:** 105%

TÜV 01387

ABS

**Изсушаване:** 300 - 350 °C/2ч.

DNV

BV

Sepros

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

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

**Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:**

Тест	Състояние	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: без термообработка след заваряване; TZ 1: след термообработка при 700 °C/1ч.

**Режими на заваряване и производителност:**

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,0 x 300	0,58	136	0,70	40	22	55 - 80	761820(хххх)*
2,5 x 300	0,58	88	0,80	52	24	70 - 110	761825(хххх)*
3,2 x 350	0,59	49	1,10	65	25	95 - 150	761832(хххх)*
4,0 x 450	0,64	23	1,70	90	27	130 - 190	761840(хххх)*
5,0 x 450	0,64	15	2,70	95	28	150 - 260	761850(хххх)*

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