

MT - CrMo 1

1.7339

Elektrody o otulinie zasadowej do spawania stali żaroodpornych i wodoroodpornych. Stopiwo ze stali chromowo-molibdenowej o temperaturze pracy do 570°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8575	E CrMo 1 B 20+				
	Werkstoff-Nummer	1.7339				
	AWS/ASME SFA-5.28	E8018-B2				
	PN-88/M-69420	1 CrMo				
Ważniejsze materiały podstawowe	1.7335 13CrMo44	15HM				
	1.7337 16CrMo44	20HM				
	1.7218 25CrMo4	19HM				
	1.7350 22CrMo44	40HM				
	1.7225 42CrMo4	25HM				
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Obróbka cieplna	odpuszczanie				odpuszczanie
	Temperatura prób	[°C]	1/2h 620°C/l 20°C/550°C		1/2h 620°C/l 20°C/550°C	
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	440		390	
	Granica plastyczności R_{eH}	[N/mm ²]	500		450	
	Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]	640	560	510	520
	Wydłużenie A_5	[%]	23	21	26	23
	Udarność A_v	[J]	100		100	
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Mo	
	0,07	0,6	1,0	1,1	0,5	
Zalecenia szczegółowe	Stosować podgrzewanie od 200°C do 350°C, utrzymywać temperaturę podczas spawania do 350°C. Obróbka cieplna po spawaniu co najmniej 1/2 h przy 660-700°C. Chłodzenie na wolnym powietrzu. Po ulepszeniu stopiwo staje się odporne na wewnątrzkrystaliczną korozję naprężeniową.					
Suszenie	2 godziny przy 300°C do 350°C.					
Dopuszczenia	TUV, DB, UDT					
Elektrody	Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
	2,5	350	80-110	19,8	-	4,0
	3,2	350	100-140	36,4	-	4,0
	4,0	350	150-190	66,7	-	5,4
	5,0	450	190-260	101,9	-	5,4