

MT - CrMo 2

1.7384

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 2 B 20+				
	Werkstoff-Nummer	1.7384				
	AWS/ASME SFA-5.28	E8018-B3				
	PN-88/M-69420	2 CrMo				
Ważniejsze materiały podstawowe	1.7380 - 10 CrMo 910	10H2M				
	1.8075 - 10 CrSiMoV 7	13HMF				
	1.7259 - 26 CrMo 7					
	1.7273 - 24 CrMo 10					
	1.7276 - 10 CrMo 11					
	1.7281 - 16 CrMo 93					
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]			300	
	Granica plastyczności R_{eH}	[N/mm ²]		510		
	Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]		640	380	
	Wydłużenie A_5	[%]		24	22	
	Udarność A_V	[J]		100		
	Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07		0,4	0,8	2,4	1,1	
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 690-750°C. Chłodzenie na wolnym powietrzu.					
Suszenie	2 godziny przy 300°C do 350°C.					
Elektrody	Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
	2,5	350	80-110	20,4	220	4,5
	3,2	350	110-140	37,1	126	5,0
	4,0	350	150-190	50,6	99	5,0