



P 83 CR

Klasyfikacja:

pr EN 1599-94 E Cr Mo 1 B 12 H5
 AWS A5.5-96 E 8015-B2L
 PN-88/M-69433 E 1 CrMo
 DIN 8575-84 E Cr Mo 1B20+
 ISO 3580-75 E1 Cr Mo L B20

Opis:

P 83 CR jest zasadową, niskowodorową elektrodą, dającą stopiwo niskowęglowe o zawartości 1,35% Cr / 0,5% Mo. Przeznaczona jest do spawania żarowytrzymałych stali o podobnym składzie. Używana w przemyśle energetycznym przy temperaturze 570°C. Odpowiednia również do zastosowania w przemyśle chemicznym i petrochemicznym, gdzie wymagana jest odporność na wilgoć, korozję wywołaną zsiarczonym olejem i korozję naprężeniową w środowiskach kwaśnych. Zalecane jest podgrzewanie i temperatura międzywarstwowa w zakresie 150-200°C. Obróbka cieplna po spawaniu 690°C.

Typ otuliny:

Zasadowa

Uzysk:

100%

Pozycje spawania:



Prąd spawania:

DC +

AC

Suszenie:

350-400°C, 2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
<0,04	0,3	0,7	0,01	0,01	1,2	0,5

Właściwości mechaniczne:

Granica plastyczności, R_e: ≥ 470 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 600 N/mm²

Wydłużenie, A₅: ≥ 25%

Udarność, CV: 20°C • > 90 J

Zawartość wodoru na 100g stopiwa:

≤ 5 ml

Dopuszczenia:

CL

Inspecta

E 1 Cr Mo

TÜV

UDT

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Srednica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Nateżenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,5	300	7183-2500	65-95	21	1,75	10,5	91	0,63	84,0
3,25	350	7183-3200	90-130	23	2,25	13,5	65	0,67	43,0
4,0	350	7183-4000	125-165	23	2,25	13,5	45	0,71	28,0