

Покрытые электроды

K-8016B6

Для жаропрочной стали (5%Cr-0.5%Mo)

Классификация

EN ISO 3580-A:2008 : E CrMo5 B 12 H10
EN ISO 3580-B:2008 : E 55 16-5CM H10
AWS A5.5-2014 : E8016-B6

KS D 7022-2002 : DT2516
JIS Z 3223-2010 : E5516-5CM

Описание

- Покрытие с низким содержанием водорода предназначено для сварки стали с содержанием 5%Cr-0.5%Mo, используемой в нефтепереработке и химической промышленности. Термообработанная сталь с высокой прочностью при растяжении для авиационных деталей, таких как SAE 4130.
- Предварительный подогрев при 250~350°C и послесварочная термообработка при 750~850°C.
- Отличная устойчивость к растрескиванию благодаря низкому содержанию водорода.
- Предварительная прокалка электродов при температуре 300~400°C в течение 1~2 часов.

Положения для сварки



Типичный химический состав наплавленного металла (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V
0.06	0.43	0.57	0.018	0.012	0.04	4.98	0.51	0.01

Типичные механические свойства наплавленного металла

	Y.S (МПа)	T.S (МПа)	EI. (%)	IV (J) 20°C	IV (J) 0°C	Замечания
AWS A5.5	min. 460	min. 550	min. 19			
EN ISO 3580-A	min. 400	min. 500	min. 17	≥ 47		
Пример	680	740	22	55	45	PWHT

* Термообработка после сварки (PWHT): 740°C x 1 час

Доступные типоразмеры и рекомендуемые токи (AC или DC +)

Диам. Длина	(мм) (мм)	2.6 350	3.2 350	4.0 400	5.0 400	5.0 400
Амперы (A)	F V · OH	50~90 50~80	80~120 70~110	120~160 90~130	160~210 —	210~260 —

Одобрения

НАКС, СЕ

* Пожалуйста, ознакомьтесь с нашей домашней страницей (www.kiswel.com) для получения более подробной информации об одобрениях