

Покрытые электроды

K-8016B6

Для жаропрочной стали (5%Cr-0.5%Mo)

Классификация

EN ISO 3580-A:2008	: E CrMo5 B 12 H10	KS D 7022-2002	: DT2516
EN ISO 3580-B:2008	: E 55 16-5CM H10	JIS Z 3223-2010	: E5516-5CM
AWS A5.5-2014	: E8016-B6		

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 на растяжение 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 проковка 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)	El. (%)	IV (J)		Замечания
				20°C	0°C	
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.	(мм)	2.6	3.2	4.0	5.0	5.0
Длина	(мм)	350	350	400	400	400
Амперы	F	50~90	80~120	120~160	160~210	210~260
(A)	V · OH	50~80	70~110	90~130	—	—

Одобрения

НАКС, CE

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