

Elettrodo MMA con rivestimento basico che deposita un metallo di apporto di 1.25% Cr 0.5% Mo per la saldatura in tutte le posizioni degli acciai resistenti al creep. CROMOCORD KV5HR è anche raccomandato per la saldatura di acciaio 0.9%Cr 0.5%Mo. La composizione chimica del metallo di apporto ha per effetto un'elevata resistenza alle cricche a caldo. Si raccomandano temperature di preriscaldamento e interpass 50-200°C. 120% di rendimento. X-Factor <15ppm e J-Factor <150ppm.

Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai resistenti allo scorrimento lamellare, contenenti 1.25% Cr, 0.5% Mo.

Classificazione	
EN	3580-A: E CrMo1 B 32 H5
AWS	A5.5: E 8018-B2 H4R

Approvazioni	Grado
DB	●
TÜV	●

CE

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.75	0.25	≤ 0.01	≤ 0.01	1.25	0.5

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

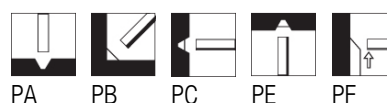
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-40 °C
690 °C x 1h	≥ 460	550 - 690	≥ 20	≥ 47

Materiali

A335 Gr P11; 13CrMo4-5; 13CrMoSi5-5

Corrente e posizione di saldatura

DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	CBOX		VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code	Elettrodi per confezione	Code
2.5	300	65-95	19.7	165	W0002876	80	W0002876
					24		28
3.2	350	90-130	35.9	115	W0002876	55	W0002876
					25		29
4.0	350	125-165	52.7	80	W0002876	40	W0002876
					26		30
4.0	450	125-165	67.7			40	W0003802
							66
5.0	450	170-220	104.6	50	W0002876	20	W0002876
					27		31