Capilla P 92

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3580-A: E CrMoWV 9 0,5 2 B 42
EN 1599: E CrMoWV 9 0,5 2 B 42
AWS: ~E 9015-B9

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки CrMoNiVWNb -сталей. Металл шва стоек к влиянию высоких температур.

Пространственное положение сварки: нижнее, вертикальное.

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из термообработанных хромистых сталей мартенситного класса

ASTM A355 Gr. 92 (T92)
NF 616

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	W	N	Nb	Fe
max 0,09-0,12	0,6-0,7	0,4	8,5-9,5	0,6-0.8	0,5-0,7	0,18-0,24	1,3-1,6	0,04-0,07	0,05-0,07	основа

Механические свойства наплавленного металла

(после термообработки при 760°C в течение 2 часов – минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
720	560	15	41

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	300	60-90	=(+)
3,25	350	80-110	=(+)
4,0	350	100-150	=(+)

© 1999-2020 Группа компаний «RS». Дизайн Сервис-Партнеры