



<< <<

P 83 CR

Klasifikacija:

EN ISO 3580-A

AWS A5.5 - 96

DIN 8575 - 84

E CrMo 1 B 42 H5

E 8018 - B 2

E CrMo 1 B 20 +

Opis:

P 83 Cr je bazična elektroda za zavarivanje čelika otpornih na puzanje sa 1,25% Cr i 0,5% Mo. Elektroda se može koristiti u svim položajima i veoma je pogodna za zavarivanje cevi. Maksimalna temperatura rada je +570°C. Preporučeno je predzagrevanje i međutemperatura prolaza od 100-150°C. Vršiti odžarivanje tokom 1 časa pri 690°C.

Vrste čelika koji se zavaruju:

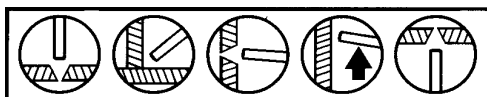
13 CrMo 4-5; 16 CrMo 4-4; G-17 CrMo 5-5;
16 MnCr 5; druge vrste čelika na zahtev.

Tip obloge:

Bazična

Iskorišćenje:

100%

Položaji zavarivanja:**Vrsta struje:**

DC +

Sušenje pred upotrebom:

400 °C , 2 h

Karakteristike metala šava:

Hemijski sastav:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,07	0,35	0,8	0,010	0,010	1,2	0,5

Mehaničke vrednosti:

Napon tečenja, Rp 0,2 % : 470 N/mm²
Zatezna čvrstoća, Rm : 600 N/mm²
Izduženje, A5 : 25%
Energija udara, CV : 20 °C > 90 J

Sadržaj vodonika u 100 g metala šava:

< 5 ml

Odobrenja:

(Aktuelni sertifikati na zahtev!)

Informacije o pakovanju i zavarivanju:

Ø	Dužina mm	Br. artikla	Struja zavarivanja A	Napon zavarivanja V	Težina/paket kg	Kom/paket	Težina / kutija kg	Težina / 1000 komada	Kg metala šava /h	Broj elektroda /kg metala šava
2,50	300	7183-2504	65-95	21	2,00	102	12,00	19,61	0,7	84
3,25	350	-3204	90-130	23	2,00	59	12,00	33,90	1,1	43
4,00	350	-4004	125-165	23	2,50	36	15,00	69,44	1,5	28