



Klasyfikacja:

prEN 1599-94	E Mo B 12 H5
AWS A5.5-89	E 7015-A1
PN-88/M-69433	E Mo
DIN 8575-84	E Mo B20+
ISO 3580-75	E Mo B20

P 81 CR

Opis:

P 81 CR jest zasadową, niskowodorową elektrodą, dającą stopiwo o zawartości 0,5% Mo. Zalecana jest szczególnie do spawania stali o podobnych składach, używana jest w środowiskach gdzie wymagana jest wytrzymałość na pękanie i plastyczność przy temperaturze pracy do 550°C. Zawartość molibdenu nadaje pewną odporność na działanie wodoru w procesach chemicznych. P 81 CR jest także odpowiednia dla zwykłych stali C-Mn kiedy wymagana jest wyższa wytrzymałość. Zalecane jest podgrzewanie i temperatura międzywarstwowa w zakresie 100-150°C. Obróbka cieplna po spawaniu 620°C.

Typ otuliny:

Zasadowa

Uzysk:

100%

Pozycje spawania:



Prąd spawania:

DC +
AC

Suszenie:

400°C, 1-2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	P	S	Mo
0,07	0,4	0,85	0,01	0,01	0,5

Właściwości mechaniczne:

Granica plastyczności, R_e : $\geq 420 \text{ N/mm}^2$

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 550 N/mm^2

Wydłużenie, A_5 : $\geq 27\%$

Udarność, CV: $20^\circ\text{C} \bullet \geq 90 \text{ J}$

Zawartość wodoru na 100g stopiwa:

$\leq 5 \text{ ml}$

Dopuszczenia:

CL

Inspecta

E Mo

TÜV

UDT

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Średnica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,5	300	7181-2500	65-95	21	1,75	10,5	91	0,63	85,0
3,25	350	7181-3200	95-130	23	2,25	13,5	65	0,67	44,0
4,0	350	7181-4000	120-165	23	2,25	13,5	45	0,71	29,0