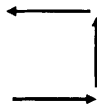


IW-E 291

ASME IIC SFA 5.5 E 7015-A1
BS 2493 - 1985 (MoB)
DIN 8575 E MoB20+
ISO 3580 E MoB20
NBN F 31 - 012 E MoB20
AFNOR 81 - 345 E CMoB20

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda kazán-, tartály- és csőhálózat építéshez;
- 15Mo3 típus (0,5 % Mo), alkalmazás 525°C-ig;
- a bevonat kevés nedvességet vesz fel;
- jó hegeszthetőség kritikus pozícióban is, kivéve fl-pozíció (esővarrat)

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték %-ban)

C	Mn	Si	Mo
0.06	0.8	0.5	0.5

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
540	450	26	100 J : +20 °C

ALAPANYAGOK:

- kazánlemez DIN 17155 HI, HII, 17Mn4, 19Mn5, 15Mo3
 - csőacél DIN 17172 StE 210,7–StE 415.7
API/5LX C 52, X 56, X 60
 - hőálló csőacél DIN 17175 10Mo3, 16Mo5, St 45.8
 - finomszemcsés szerkezeti acél DIN 17102 StE 285–StE 420
- Elektróda szárítása: 350°C/1 óra

IW-E 292

ASME IIC SFA 5.5 E 8018-B1
ISO 3580 E 0.5CrMoB20
NBN F 31 - 012 E 0.5CrMoB20
AFNOR 81 - 345 EC 0.5CrMoB20

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda hőálló acélokhoz;
- ötvözési típusa 0,5 % Cr / 0,5 % Mo;
- alkalmazás a kőolajipari, vegyészeti készülék- és csőhálózatokgyártásban 550 C-ig;
- jó hegeszthetőség mindenféle pozícióban ,kivéve fl-pozíció (esővarrat).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.04	0.9	0.6	0.6	0.6

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

	Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
(1)	610	520	24	100 J : +20 °C

(1) hőkezelés 700°C/1h/L

ALAPANYAGOK:

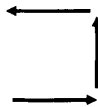
- hőálló acélok DIN 17155 17CrMo35
- hőálló különleges acélok – 25CrMo4
20CrMo2, 20CrMo4
BS 1501-261

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 293

ASME IIC SFA 5.5 E 9018.B2
BS 2493 - 1985 1CrMoLB
DIN8575 E CrMoB20+
ISO 3580 E 1CrMoB20
NBN F 31 -012 E 1CrMoB20
AFNOR B1-345 EC 1CrMoB20

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikusbevonatú elektróda kazán-, tartály- és csőhálózatgyártáshoz;
- ötvözési típus 13CrMo44 (1% Cr, 0,5% Mo), alkalmazás 550°C-ig;
- jó hegeszthetőség minden pozícióban, kivéve fl-pozíció (esővarrat).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.8	0.4	1	0.5

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

	Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
(1)	610	520	28	260 J : +20 °C
(2)	510	380	33	300 J : +20 °C

(1) 720°C/30 perc (feszültségmentesítve)
(2) 920°C/30 perc/levegő + 720°C/30 perc (nemesítve)

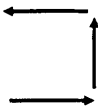
ALAPANYAGOK:

- hőálló kazán- és csőacél DIN 17155 13CrMo44, 15CrMo5
DIN 17200 25CrMo4
 - hőálló acélöntvény DIN 17245 GS-22CrMo54; GS-25CrMo4
és hasonló acélöntvény fajta
 - betétedzhető acélok DIN 17210 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 294

ASME IIC SFA5.5 E 9018-B3
BS 2493 - 1985 (2CrMoB)
DIN 8575 E CrMo2B20+
ISO 3580 E 2CrMoB20
NBN F 31 - 012 E 2CrMoBB20
AFNOR B1 - 345 EC 2CrMoB110 20

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda melegszárd és hidrogén-nyomásálló CrMo-acélok hegesztéséhez;
- ötvözési típus 10CrMo910, 600 °C-ig alkalmazható;
- jó hegeszthetőség minden pozícióban, kivéve fl-pozíció (esővarrat).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.8	0.5	2.4	1

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI(irányérték)

	Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
(1)	670	570	22	170 J : +20 °C
(2)	560	360	27	150 J : +20 °C

(1) feszültségmentesítés: 720°C/30 perc/L
(2) nemesítés: 920°C/30 perc/L +720°C/30 perc/L

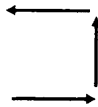
ALAPANYAGOK:

- hő- és hidrogénnyomszárdó lemezek és csőacélok DIN 17155 10CrMo910, 12CrMo910
 - hő- és hidrogénnyomszárdó acélöntvény DIN 17245 GS-12CrMo910,GS-18CrMo910
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 295

ASME IIC SFA 5.5 E 502-15
BS 2493 - 1985 E 5CrMoB
DIN 8575 E CrMo5B20+
ISO 3580 E 5CrMoB20
NBN F 31 - 012 E 5CrMoB20
AFNOR 81 - 345 EC 5CrMoB20

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú 12CrMo19 5 (5% Cr, 0,5% Mo) típusú elektróda;
- hőálló és hidrogénnyomásálló CrMo-acélok hegesztéséhez, 650°C üzemi hőmérsékletig;
- alkalmazás a vegyipari készülékgyártásban (pld. hidrálótelepek).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.04	0.75	0.45	5.2	0.6

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

	Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
(1)	480	250	30	100 J : +20 °C

(1) hőkezelés: 850C/2ó/L

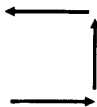
ALAPANYAGOK:

- hő- és hidrogénnyomásálló lemezek és csőacélok DIN 17155 12CrMo19 5
 - hő- és hidrogénnyomásálló acélöntvény DIN 17245 GS-12CrMo19 5
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 296

ASME IIC SFA 5.4 E 505-15
BS 2493 - 1985 E 9CrMoB
DIN 8575 E CrMo9B20+
ISO 3580 E CrMo9B20
NBN F 31 - 012 E 9CrMoB20
AFNOR 81 - 345 EC 9CrMoB20

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda hőálló acélok X12CrMo9 1 (9% Cr, 1% Mo) hegesztéséhez;
- 600°C üzemi hőmérsékletig;
- jó hegeszthetőség minden pozícióban, kivéve fi-pozíció (esővarrat).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.09	0.75	0.35	9.5	1.05

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

	Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
850 °C/2h	600	325	35	60 J : +20 °C

ALAPANYAGOK:

- hő- és hidrogénnyomásálló lemezek és csőacélok DIN 17176 X8Cr9, X12CrMo91
 - hő- és hidrogénnyomásálló acélöntvény G-X12CrMo101
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra