

Область применения

S-8016.B1 электрод модифицированный 0.5%Cr-0.5%Mo, используемый для сварки низколегированных теплоустойчивых сталей, применяемых в производстве в химической, нефтеперерабатывающей и др. областях промышленности.

Описание

S-8016.B1 это покрытый электрод основного типа, с низким содержанием водорода. Предназначен для сварки теплоустойчивых сталей (легированных 0.5%Cr-0.5%Mo). Металл шва обладает отличной сопротивляемостью к образованию трещин.

Технологические особенности сварки

- ① Предварительный нагрев свариваемых кромок до 150~250°C. После сварки требуется отпуск металла шва при 628~680°C.
- ② Перед использованием необходима проковка при 350~400 °C в течение 30~60 мин.
- ③ Рекомендуется сварка короткой дугой.

Положения сварки**Ток**

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.05	0.57	0.85	0.012	0.005	0.51	0.51

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	EL %	Термообработка
505	589	31.0	690°C × 1 час (Отпуск)

Сертификаты**Упаковка**

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4: 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина, мм	350	350	400	400	450
F	55~90	90~130	130~190	190~240	250~300
V-up, OH	50~80	80~120	120~170	-	-