



P 83 CR

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)

Малолегированная сталь

Описание: P 83 CR – электрод с базовым покрытием, с малым содержанием углерода, а также с 1,25 % Cr / 0,5 % Mo, предназначен для сварки сталей аналогичного состава с хорошими характеристиками растяжимости, используемых для котлов электростанций и сосудов давления, работающих при температуре до 570 °С. Также используется в химической и нефтеперерабатывающей промышленности, где необходима прочность на водородную коррозию, воздействие серы, а также прочность в окислирующих средах. Рекомендуемая температура подогрева и температура между слоями – 150-200 °С, после сварки термическая обработка при температуре 690 °С.	Классификация: EN 1599-94 AWS A.5.5-96 BS 2493-85 DIN 8575-84 NF A81-345	E Cr Mo 1 B 12 H5 E 8015-B2L E1 Cr Mo LBH E Cr Mo 1B20+ EC 1 CrMo B 20 BH
Положения сварки:  Сварочный ток: Постоянный ток (+) Содержание водорода /100 г наплавленного металла: < 5 мл Коэффициент использования металла: 100 % Сушка: 350-400 °С, 2 часа.	Утверждено: TUV CL INSPECTA UDT	E Cr Mo 1B20 Примечания: Термическая обработка: 690 °С, 1 час. Макс. рабочая температура: 570 °С. Электродная проволока: P < 0,015 % S < 0,015 % N < 0,010 %

Химический состав наплавленного металла, вес (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.		0,20	0,40			1,0		0,45			
Стандарт.	0,05	0,3	0,7	0,01	0,01	1,2		0,5			
Макс.	0,05	0,60	0,90	0,015	0,015	1,4	0,1	0,65	0,3	0,03	0,01

Механические свойства наплавленного металла:

	Стандартные	Стандартные после термической обработки
Предел текучести, R_p 0.2 %:	470 Н/мм ²	≥ 460 Н/мм ²
Прочность на растяжение, R_m :	600 Н/мм ²	≥ 550 Н/мм ²
Удлинение A ($L_0 = 5d_0$):	25 %	≥ 29 %
Энергетика удара CV:	20 °С · 90 J	20 °С · ≥ 47 J

Диаметр, мм	Длина, мм	Код	Ток, А	Напряжение, В	Наплавленный металл, кг/электроды, кг	Число электродов, шт./наплавленный металл, кг	Наплавленный металл, кг/ время горения дуги, час.	Время оплавления, сек.
2,50	300	7183-2500	65-95	21	0,63	84	0,7	56
3,25	350	7183-3200	90-130	23	0,67	43	1,1	69
4,00	350	7183-4000	125-165	23	0,71	28	1,5	75