MOLIBAZ
BAZIC

Clasificari/Standarde
SR EN 1599: E Mo B 4 2 H5
AWS A 5.5: E 7018-A1

Autorizari
TÜV

DESCRIERE SI APLICATII

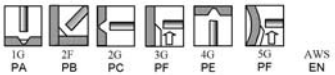
Electrozi cu învelis bazic, aliati prin învelis, destinati pentru sudarea otelurilor slab aliate cu 0,5 % Mo, termorezistente pâna la temperatura de 500 °C si a unor oteluri cu limita de curgere ridicata, cuprinsa între 440 - 490 N/mm^2.
Se recomanda pentru sudarea urmatoarelor tipuri de oteluri:

- 16 Mo 3, P295 G H, P355 G H – SR EN 10028-2
- 17 Mo 3, 14 Mo 6 – SR EN 10222-2

COMPORTARE LA SUDARE

Arderea este linistita, stropirea foarte redusa, transferul se face în picaturi mari (globular), depunere uniforma. Zgura acopera bine sudura si se îndeparteaza usor.
La piesele subtiri nu este necesara preîncalzirea, însa la grosimi mai mari de 10 mm se recomanda preîncalzirea la o temperatura de 150 - 250° C, în functie de grosime. Dupa sudare se aplica o detensionare, prin mentinerea timp de 1 ora la 620 °C, urmata de o racire lenta.
Continutul de hidrogen difuzibil: maxim 5 cm^3/100 g M.D. dupa calcinare la 250-350^{0}C minim 90 minute.
Randamentul nominal efectiv RE = 110 %.

POZITII DE SUDARE



TIP CURENT

DC (+)

COMPOZITIA CHIMICA A DEPOZITULUI

C %	Mn %	Si %	Mo %	P %	S %
max. 0,10	0,40-0,90	max. 0,80	0,40-0,65	max. 0,03	max. 0,025

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS

Limita de curgere N/mm^2	Rezistenta la rupere N/mm^2	Alungirea A 5d %	Kv J - 20 °C	Tratament termic
min. 400	490-620	min. 22	min. 47	Stare sudata
min. 420	490-620	min. 22	min. 47	Detensionare la 595±25^{0}C cu mentinere min. 1 ora

INDICATII DEPOZITARE SI CALCINARE

Înainte de sudare electrozii se vor usca în mod obligatoriu timp de 2 ore la 250 ÷ 350 °C.

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURENT DE SUDARE A	Kg/pachet	Kg/carton
2,50	[300] 350	60 - 90	[3,5] 4,0	[14,0] 12,0
3,25	[350] 450	110 - 135	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
4,00	[350] 450	140 - 190	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
5,00	450	200 - 240	5,5	16,5

Datele mentionate pot fi modificate fara o notificare prealabila.