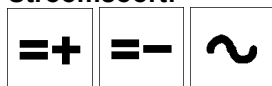


Type bekleding:
Basisch

Stroomsoort:



Lasposities:



B20CrMo is onze basisch-beklede laag-waterstofelektrode ($H_{DM} < 5$ ml /100 gr neergesmolten metaal) voor het lassen van laaggelegeerde, fijnkorrelige en kruipvaste staalsoorten als 10CrMo9.10, tot een maximale bedrijfstemperatuur van 600°C. Specifieke toepassingen zijn onder andere de constructie van drukvaten, ketels en pijpen. B20CrMo wordt bij voorkeur gelast met gelijkstroom, en in geval van grondlagen en smalle naden aan de min-pool.

Te lassen basismaterialen:

- Ketelstaal 10CrMo9.10, A335 soort P22, 10CrSiMoV7 (1.8075), G17CrMo9.10 (1.7379)
- Warmtebehandelbare staalsoorten met een treksterkte tot 980 MPa
- Carboneer- en nitreerstaal

Toepassingen:

- Energieopwekking
- Olie- en gasindustrie
- Reparatie en onderhoud
- Verwerkingsindustrie

Chemische samenstelling, gewichtsperscentage lasmetaal - typisch:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0,06	0,8	0,6	0,010	0,015	2,3	1,0

Mechanische eigenschappen, lasmetaal - typisch:

Conditie	0,2% Rek grens MPa	Treksterkte MPa	Rek Lo = 5d - %	Kerfslagwaardes ISO-V J
Spanningsarm gegloeid	530	650	22	-10 °C 90 20 °C 150

Opmerkingen: 1 uur spanningsarm gegloeid bij 695°C - voorverwarming, interpass en verwarmingsbehandeling na het lassen zijn essentieel voor het verkrijgen van de aangegeven eigenschappen. Aanbevolen voorverwarmingstemperatuur: 200 - 300°C, verwarmingsbehandeling na het lassen: 690 - 750°C.

Verpakking en lasgegevens:

Diameter in mm	Lengte in mm	Gewicht in kg per 1000 stuks	Stroomsoort A
3,2	350	37,6	120 - 130
4,0	350	56,7	140 - 150