

**Tipo de revestimento:**  
Básico

**Corrente:**



**Posições de soldadura:**



B20CrMo é o nosso eléctrodo básico de baixo hidrogénio ( $H_{DM} < 5$  ml /100 g de metal depositado) para soldadura de aços de baixa liga de grão fino e resistentes à fluência como 10CrMo9.10, até a uma temperatura operacional máxima de 600°C. As aplicações típicas incluem a construção de recipientes sob pressão, caldeiras e tubos. B20CrMo é de preferência soldado em corrente contínua, passe de raiz e soldadura estreita em polaridade CC-

**Materiais de base a serem soldados:**

- Aço para caldeiras 10CrMo9.10, A335 grau P22, 10CrSiMoV7 (1.8075), G17CrMo9.10 (1.7379)
- Aços termicamente tratáveis com tensões de rutura até 980 MPa
- Aços de endurecimento superficial e nitruração

**Aplicações:**

- Geração de energia
- Indústria de petróleo e gás
- Reparação e manutenção
- Indústria de processos

**Composição química, % de peso de metal depositado - típica:**

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0,06	0,8	0,6	0.010	0.015	2,3	1,0

**Propriedades mecânicas, metal depositado - típicas:**

Condição	Tensão de cedência 0,2% MPa	Tensão de rutura MPa	Alongamento Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Alívio de tensões	530	650	22	-10°C 90 20°C 150

Notas: condição de alívio de tensões de 695 °C/1 h. - preaquecimento, interpasse e PWHT são essenciais para a obtenção das propriedades indicadas. Preaquecimento recomendado de 200-300 °C, PWHT 690-750 °C

**Embalagem e parâmetros de soldadura:**

Diã. mm	Comprimento mm	Peso (kg) 1000 pcs.	Corrente A
3,2	350	37,6	120-130
4,0	350	56,7	140-150