



P 81 CR

Electrodo- SMAW- MMA

Baja Aleación

Clasificación:

AWS: A5.5-96	E 7015-A1
EN 1599-94	E Mo B 12 H5
BS 2493-85	E Mo B
DIN 8575-84	E Mo B20+
NF A81-345-79	E C Mo B20 BH

Aprobaciones:

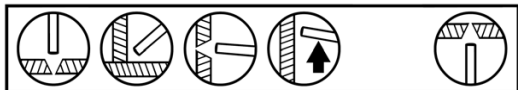
UDT (E Mo B20+), Inspecta, TÜV, CL

Descripción:

El P 81 CR es un electrodo de baja aleación con revestimiento básico, bajo hidrógeno. Deposita un metal soldado con un 0,5% de Molibdeno, está pensado, principalmente, para soldar aceros de similar composición resistentes a la fluencia, con temperatura de utilización de hasta 550°C. Como por ejemplo DIN 15 Mo 3, BS 3059 Grado 243, y ASTM A335 Grado P1. El Molibdeno confiere alguna resistencia al ataque del hidrógeno en aplicaciones de plantas químicas. El P 81 CR se puede emplear también con aceros normales al C-Mn cuando se requiere alta resistencia a la tensión. Se recomienda realizar precalentamiento, y temperatura entre pasadas de 100-150°C. El tratamiento post-soldadura se realiza a 620°C.

Nota: PWHT 620°C, 1 hora
Temperatura máxima de operación: 550°C

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Metal depositado:

100%

Contenido en hidrógeno/ 100 g:

< 5 ml

Temperatura de Reacondicionamiento:

400° C, 1-2h

Corriente de Soldadura:

DC +

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,10	0,75					Min.
0,07	0,40	0,85	0,010	0,001			Tip.
0,10	0,60	0,90	0,015	0,015			Max.

Mo	Cu	V	Nb	
0,40				Min.
0,50				Tip.
0,65				Max.

Propiedades Mecánicas

	<u>Especificado</u>	<u>Típico</u>
Limite elástico, Rp0.2%:	≥390 N/ mm2	420 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥480 N/ mm2	550 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥25%	27%
Valores de Impacto (Charpy):	20°C • ≥47J	20°C • 90J

Datos del Producto:

Diam. mm	Longitud mm.	Referencia	Amps.	Volts.	Kg. metal/ Kg. electrodos	Elect. Por Kg. De metal	Kg. metal depos./ hora	Quemado Electrodo (seg)
2,50	300	71812500	65-95	21	0,63	85	0,7	57
3,25	350	71813200	95-130	23	0,67	44	1,1	70
4,00	350	71814000	120-165	23	0,71	29	1,5	75