



P 83 CR

Electrodo- SMAW- MMA

Baja Aleación

Clasificación:

AWS: A5.5-96	E 8015-B2L
EN 1599-94	E Cr Mo 1 B 12 H5
BS 2493-85	E 1 Cr Mo LBH
DIN 8575-84	E Cr Mo 1B20+
NF A81-345-79	EC 1 CrMo B20 BH

Aprobaciones:

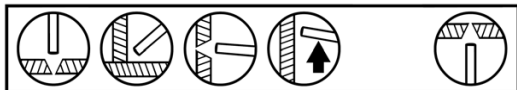
UDT (E Cr Mo 1B20+), Inspecta, TÜV, CL

Descripción:

El P 83 CR es un electrodo de baja aleación con revestimiento básico, bajo hidrógeno. Deposita un metal soldado con bajo carbono, 1,25% de Cromo, y 0,5% de Molibdeno, está pensado, principalmente, para soldar aceros de similar composición resistentes a la fluencia usados generalmente en centrales eléctricas, con temperatura de utilización de hasta 570°C. Como por ejemplo DIN 13 Cr Mo 44, BS 3604 Grados 620 y 621, etc. También se puede utilizar en plantas químicas y petroquímicas, donde la resistencia a ataque del hidrógeno, la resistencia a la corrosión por azufre, y la resistencia a la fatiga en ambientes hostiles es requerida. Se recomienda realizar precalentamiento, y temperatura entre pasadas de 150-200°C. El tratamiento post-soldadura se realiza a 690°C.

Nota: PWHT 690°C, 1 hora
Temperatura máxima de operación: 570°C

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Metal depositado:

100%

Contenido en hidrógeno/ 100 g:

< 5 ml

Temperatura de Reacondicionamiento:

350-400° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,20	0,40			1,00		Min.
0,05	0,30	0,70	0,010	0,001	1,20		Tip.
0,05	0,60	0,90	0,015	0,015	1,40		Max.

Mo	Cu	V	Nb	
0,45				Min.
0,50				Tip.
0,65				Max.

Propiedades Mecánicas

	<u>Especificado</u>	<u>Típico</u>
Limite elástico, Rp0.2%:	≥460 N/ mm ²	470 N/ mm ²
Tensión de rotura, Rm:	≥550 N/ mm ²	600 N/ mm ²
Alargamiento, A5	≥22%	25%
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	71832500	65-95	21	0,63	84	0,7	56
3,25	350	71833200	95-130	23	0,67	43	1,1	69
4,00	350	71834000	120-165	23	0,71	28	1,5	75