

# Электрод для сварки HILCO B 12Mo



## Электроды - низко сплавленная сталь – нераспространенный

AWS A5.5: E 7018-A1

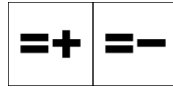
EN ISO 3580-A: E Mo B 32 H 5

### Покрытие:

Основное

Напряжение дуги: 70V

### Ток:



### Положение сварки:



### Обозначение:

Hilco B 12 Mo

Hilco B 12 Mo – электрод с основным покрытием, с низким содержанием водорода для сварки низко легированных мелкозернистых и теплоустойчивых сталей как 16Mo3, до максимальной рабочей температуры 500°C. Типичные области применения включают в себя строительство сосудов под давлением, котлов и труб. В 12 Mo предпочтительно использовать на постоянном токе для корневых швов (сварка узкой щели на постоянном токе полярности).

### Марки сталей и сплавов:

Котельная сталь P235GH-P310GH, 16Mo3, 17Mo3, 16Mo5, 14Mo6, 15NiCuMoNb5, 17MnMoV64, A355 градуса P1,

Мелкосернистая сталь, S275N-S500N, P355NH-P460NH

S355NL-S500NL, API 5L X52-X70

Типичный химический состав наплавленного металла %:

### Применение:

Производство электроэнергии  
Нефте- газа промышленность

Ремонт и обслуживание

Перерабатывающая промышленность

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,06	0,80	0,40	≤ 0,010	≤ 0,020			0,50				

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	≥ 480	≥ 560	≥ 22	-40°C ≥ 40
Подавленное давление	≥ 460	≥ 560	≥ 22	-40°C ≥ 60

Замечание: состояние подавленного давление 620°C/2 часа.

Размеры электрода для сварки:

Диаметр мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	350	22,7	80-110
3,2	350	37,5	100-140
4,0	350	55,3	130-180

**hilco**

**ՀԻԼԿՈ**

**HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:**

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Արշակունյաց 17 հեռ. (010) 44 08 72, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33

Էլ. փոստ [hilco@hilco.am](mailto:hilco@hilco.am), վեբ-կայք [www.hilco.am](http://www.hilco.am)