

# CROMO E225

## GŁÓWNE CECHY

- Stabilny łuk i doskonały profil spoiny.
- Min. temperatura podgrzewania wstępnego wynosi 160°C, temperatura międzyścigowa maks. 250°C.
- Możliwość spawania prądem AC lub DC z polaryzacją dodatnią.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E9015-B3 H4  
EN ISO 3581-A E CrMo2 B 22 H5

## RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.1	0.7	0.25	≤0.010	≤0.010	2.3	1.1

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
				-20°C	-40°C	
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	nie określono	nie określono
EN ISO 3580-A	PWHT	≥400	≥500	≥18	nie określono	nie określono
Wartości typowe	690°C x 1h	610	720	22	120	80
	690°C x 8h	500	620	22	180	140

\*PWHT: obróbka cieplna po spawaniu 690-750°C/min. 1h

Temperatura podgrzewania wstępnego i międzyścigowa w zakresie: 200-300°C

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-170
5,0 x 450	150-220

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	CBOX	120	4.0	W100287666
4,0 x 450	CBOX	86	5.5	W100287667
5,0 x 450	CBOX	55	5.3	W100287668

### WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)