

Chromet® WB2

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda otulona do spawania we wszystkich pozycjach stali C(F)B2, odpornej na pełzanie
- Uzysk stopiwa ok. 120%
- Otulina odporna na pochłanianie wilgoci zapewnia bardzo niski poziom zawartości wodoru w spoinie.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Wirniki, zawory i obudowy turbin

KLASYFIKACJA

AWS A5.5

E9015-G H4

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Co
Zalecane minimalne.	0.10	0.40	0.15	nie określono	nie określono	9.0	0.40	1.4	0.04	0.20	0.001	0.003	0.80
Maks.	0.15	1.00	0.50	0.015	0.020	10.5	0.80	1.7	0.07	0.30	0.035	0.010	1.20
Wartości typowe	0.12	0.6	0.25	0.009	0.010	9.5	0.6	1.5	0.05	0.25	0.02	0.005	1.0

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

PWHT (760°C/4h lub równoważna)		Zalecane minimalne.	Wartości typowe		Wysoka temperatura		
			760°C/4h	760°C/10h	+600°C	+650°C	+700°C
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	650	735	730	425	325	256
Umowna granica plastyczności	(MPa)	530	600	590	320	240	135
Wydłużenie (%)	4d	17	23	21	21	34	30
	5d	15	21	19	19	31	28
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	58	56	71	80	85
Udarowość ISO-V (J)	+20°C	nie określono	40	40	-	-	-
Twardość (HV)		nie określono	230-260	230-260	-	-	-

* Po obróbce cieplnej PWHT w 730°C/12h + 730°C/12h.

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
4,0 x 450	450

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	CHWB2-40-2

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