

Chromet® 2 (SL 20G)

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru sudarea oțelurilor rezistente la fluaj CrMo
- Temperatura de funcționare maximă 600°C
- Preferabil de sudat în DC
- Randament 115-120%

APLICATII TIPICE

- Steam generating power plant, eg piping, turbine castings, steam chests, valve bodies and boiler superheaters
- Industria chimica si petrochimica

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 6216-2C1M

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
Min.	0.05	0.50	nespecificat	nespecificat	nespecificat	2.00	nespecificat	0.90	nespecificat	nespecificat
Max.	0.10	0.90	0.80	0.025	0.030	2.50	0.3	1.20	0.2	0.01
Valori tipice	0.07	0.8	0.60	0.01	0.02	2.3	0.1	1.0	0.1	0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Proprietăți după PWHT		Min.	Valori tipice 690°C/1h
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	630	670
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	530	570
Alungire (%)	4d	17	22
	5d	18	20
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	65
Impact ISO-V (J)	+20°C	47	140
Duritate (HV)		nespecificat	220-250

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	90	1.8	CHROMET2-25-2
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	CHROMET2-32-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	CHROMET2-40-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.