

Chromet® 92

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Acero aleado B9 (P92): acero 9Cr diseñado para soldar aceros de tipo '92' modificados con tungsteno, vanadio, niobio, nitrógeno y una pequeña adición de boro para mejorar las propiedades de fluencia a largo plazo
- Excelente resistencia a la tracción en régimen de fluencia
- El recubrimiento resistente a la humedad proporciona niveles muy bajos de hidrógeno en el metal de soldadura
- Diseñado específicamente para trabajos estructurales de alta integridad a temperatura elevada

APLICACIONES TÍPICAS

- Colectoare
- Tuberías principales de vapor
- Carcasas de turbinas
- Plantas generadoras de energía

HOMOLOGACIONES

TÜV

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Min.	0.08	0.40	no especificado	no especificado	no especificado	8.0	no especificado	0.30	1.5	0.04	0.15	0.03	0.001	no especificado	no especificado
Max.	0.13	1.00	0.40	0.015	0.020	9.5	0.80	0.60	2.0	0.07	0.25	0.07	0.005	0.03	0.15
Typical	0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

*Mn + Ni ≤ 1.2%

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Propiedades después de PWHT		min.*	Valores típicos (760°C/2-4h)			
			20°C	550°C	600°C	650°C
Resistencia a la tracción	(MPa)	620	740	511	422	340
Límite elástico 0,2%	(MPa)	530	630	419	320	229
Alargamiento (%)	4d	17	22	15	19.5	19.5
	5d	16	19	14	18	18
Reduction of area (%)		no especificado	50	64	73	80
Impacto ISO-V (J)	+20°C	no especificado	60	-	-	-
Dureza (HV)	PWHT	no especificado	230-260	-	-	-

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155
5,0 x 450	140-240

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	CBOX	116	3.9	CH92-32-3
4,0 x 350	CBOX	83	4.1	CH92-40-3
5,0 x 450	CBOX	48	4.9	CH92-50-3

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.