

# 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

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9015-B92 H4  
EN ISO 3580-A E Z CrMoWVnb9 B 4 2 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

TÜV

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

|                 | C    | Mn* | Si   | S    | P    | Cr | Ni* | Mo   | W   | Nb   | V   | N    | B     | Al    | Cu    |
|-----------------|------|-----|------|------|------|----|-----|------|-----|------|-----|------|-------|-------|-------|
| Valores típicos | 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

|                     | Condición | Temperatura | Límite elástico 0,2% (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) |    | Reducción de área (%) | Impacto ISO-V (J) +20°C | Dureza (HV) |
|---------------------|-----------|-------------|----------------------------|---------------------------------|------------------|----|-----------------------|-------------------------|-------------|
|                     |           |             |                            |                                 | 4d               | 5d |                       |                         |             |
| Requisito: AWS A5.5 |           |             | 530                        | 620                             | 17               | 16 | -                     | -                       | -           |
| Valores típicos     | PWHT      | 20°C        | 630                        | 740                             | 22               | 19 | 50                    | 60                      | 230-260     |
|                     |           | 550°C       | 419                        | 511                             | 15               | 14 | 64                    | -                       | -           |
|                     |           | 600°C       | 320                        | 422                             | 19.5             | 18 | 73                    | -                       | -           |
|                     |           | 650°C       | 229                        | 340                             | 19.5             | 18 | 80                    | -                       | -           |

PWHT: Tratamiento térmico posterior a la soldadura 760°C/min. 2-4 h

- = no especificado

## 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 |
|--------------------------|-------------|----------------------|------------------------|-------------------------|
| 2,5 x 300                | CBOX        | 195                  | 3.5                    | CH92-25-3               |
| 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.