

# CROMO E91

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente resistenza alla trazione in regime di creep.
- Buona resilienza al di sotto dei  $-20^{\circ}\text{C}$ .
- Idrogeno diffusibile basso ( $\text{HD} < 4 \text{ ml}/100 \text{ g}$ ).

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9015-B91 H4  
EN ISO 3580-A E 6215-9C1MV H5

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## APPROVAZIONI

TÜV

+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	N	Cu	X-Factor
0.11	0.8	≤0.3	≤0.010	≤0.010	8.5	0.4	1.0	0.2	0.050	0.050	<15

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					+20°C	0°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	non specificato	non specificato
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥620	≥15	≥47	non specificato
Valori tipici	760°C x 2h	610	730	20	85	27

PWHT: trattamento termico dopo saldatura  $745-755^{\circ}\text{C} / \text{min}$  2h (velocità di riscaldamento nel mantello del forno da  $85^{\circ}\text{C}/\text{h}$  a  $275^{\circ}\text{C}/\text{h}$ )

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	95-110
4,0 x 350	125-155

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOX	190	3.9	W100386546
3,2 x 350	CBOX	119	3.9	W100386547
4,0 x 350	CBOX	85	4.1	W100386548

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.