CROMO E91

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente resistenza alla trazione in regime di creep.
- Buona resilienza al di sotto dei -20°C.
- Idrogeno diffusibile basso (HD < 4 ml/100 g).

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5	E9015-B91 H4
EN ISO 3580-A	E (CrMo91) B 2 2 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	X-Factor
0.11	0.8	≤0.3	≤0.010	≤0.010	8.5	0.4	0.050	0.2	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°C / min 2h (velocità di riscaldamento nel mantello del forno da 85°C/h a 275°C/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 proprietŕ 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'idoneitŕ 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 per qualsiasi informazione aggiornata.