

# CROMO E91

## GŁÓWNE CECHY

- Doskonała ciągliwość w wysokich temperaturach.
- Dobra uderzalność w temperaturach do  $-20^{\circ}\text{C}$ .
- Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego ( $<4\text{ml}/100\text{g}$ ).

## KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E9015-B91 H4  
EN ISO 3580-A E (CrMo91) B 2 2 H5

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	N	Współczynnik Bruscato
0.11	0.8	$\leq 0.3$	$\leq 0.010$	$\leq 0.010$	8.5	0.4	0.050	0.2	0.050	$<15$

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Uderzalność ISO-V (J)	
					+20°C	0°C
AWS A5.5	PWHT	$\geq 530$	$\geq 620$	$\geq 17$	brak danych	brak danych
EN ISO 3580-A	PWHT	$\geq 530$	$\geq 620$	$\geq 15$	$\geq 47$	brak danych
Wartości typowe	760°C x 2h	610	730	20	85	27

PWHT: obróbka cieplna po spawaniu 745-755°C/min. 2h (szybkość nagrzewania w piecu od 85°C/h do 275°C/h)

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	95-110
4,0 x 350	125-155

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
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

### WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)