

CARBOROD CRM091

CARACTÉRISTIQUES

- Idéal pour le soudage des aciers résistants au fluage.
- Ce produit convient aux applications en service prolongé à des températures allant jusqu'à 650 °C.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Production d'énergie
- Pétrochimie

CLASSIFICATION

AWS A5.28 ER 90S-B91
 EN ISO 21952-A W CrMo91

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100 %)

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V
0.10	0.5	0.30	9.1	0.65	1.0	0.06	0.22

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C
Valeurs typiques	I1	PWHT 760°C/2h	≥620	≥720	≥19	≥50

* PWHT = après traitement thermique

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.0	Tube PE	5.0	W000402219
2.4	Tube PE	5.0	W000377655

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.