

CROMOCORD KV3L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Arco estable con excelente aspecto del cordón
- Pre calentamiento mínimo de 160°C, temperatura entre pasadas hasta 250°C
- Eficiencia alrededor del 105%
- Adecuado para su uso con CC positiva

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E8015-B3L H4
EN ISO 3580-A E CrMo2L B 2 2 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.75	0.35	≤0.02	≤0.015	2.25	1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -20°C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	-
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥15	-
Valores típicos	700°C x 1h	540	630	20	90

* PWHT: Tratamiento térmico posterior a la soldadura 675-705°C / min 1h

Temperatura de pre calentamiento y entre pasadas: 160-190°C

- = no especificado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	VPMD	88	1.8	W200287641
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	W200287642
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W200287643

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 para cualquier información actualizada.