

CROMOCORD KV3HR

EIGENSCHAFTEN

- Schweißgut mit niedrigem Gehalt an Spurenelementen: Einhaltung von X-Faktor (<15 ppm) und J-Faktor (<150ppm)
- Exzellente Zugfestigkeit bei hohen Temperaturen, zugelassen bis 600°C.
- Sehr niedriger Gehalt an diffusiblem Wasserstoff (HD<4ml/100g).

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 32 H5
EN ISO 3580-B	E 6218-2C1M H5

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	X-Faktor
0.1	0.75	0.3	≤0.01	≤0.01	2.25	1	<12ppm

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -30°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	keine Angabe
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥620	≥15	keine Angabe
Typische Werte	PWHT 690°C/5h	560	660	27	140
	PWHT 690°C/5h+STC	550	650	25	110
	PWHT 700°C/1h	570	670	22	80

*Wärmebehandlung: gemäß Vereinbarung zwischen Verarbeiter und Schweißzusatzhersteller

STC = Step-Cooling

Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur gemäß Vereinbarung zwischen Verarbeiter und Schweißzusatzhersteller

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	VPMD	80	1.9	W100380268
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287654
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287655
4,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287656

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen