

CROMOCORD 10M

EIGENSCHAFTEN

- Schweißgut mit niedrigem Gehalt an Spurenelementen (P,S).
- Exzellente Zugfestigkeit bei hohen Temperaturen.
- Besonders geeignet zum Auftragen und Verbinden dickwandiger Stahlgusswerkstücke.
- Sehr niedriger Gehalt an diffusiblem Wasserstoff (HD<4ml/100g).
- Elektrode mit Sonderumhüllung zum Schweißen gegossener Turbinengehäuse.
- Hervorragende Verschweißbarkeit in allen Positionen außer Fallnaht.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E9018-G H4
 EN ISO 3580-A E Z (CrMoWV10) B 42 H5

* Nächstliegende Einstufung

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N	Al
0.11	0.8	0.25	0.010	0.008	9.5	0.5	1	0.05	0.22	1	0.05	0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C	
AWS A5.5	AW (U) oder PWHT	≥530	≥620	≥17	keine Angabe
EN ISO 3580-A	AW (U) oder PWHT	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe
Typische Werte	730°C x 12h	620	760	≥17	≥60

*Wärmebehandlung: gemäß Vereinbarung zwischen Verarbeiter und Schweißzusatzhersteller

AW (U): Unbehandelt (Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur gemäß Vereinbarung zwischen Verarbeiter und Schweißzusatzhersteller).

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 450	140-180
5,0 x 450	180-230

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	VPMD	51	1.9	W100258367
4,0 x 450	VPMD	32	2.4	W100258368
5,0 x 450	VPMD	18	2.1	W100258369

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