CROMOCORD 9M

GŁÓWNE CECHY

- Maksymalna temperatura robocza stopiwa nie powinna przekraczać 625°C
- Brak niklu w stopiwie zapewnia lepsza ciągliwość w wysokich temperaturach
- Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego (<4ml/100g)
- Doskonała jakość spoin, potwierdzona badaniami rentgenowskimi
- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach, z wyjątkiem pionowej z góry na dół
- Stabilny łuk z niewielka ilością odprysków, łatwe usuwanie żużla i doskonały profil spoiny

KLASYFIKACJA

AWS A5.5	E9018-B91 H4
EN ISO 3580-A	E Z CrMo9 B 4 2 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

TÜV

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	V	N
0.09	0.95	0.25	0.01	≤0.010	9	1	0.07	0.20	0.04

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	-
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥17	-
Wartości typowe	760°C x 2h	550	640	18	60

PWHT: obróbka cieplna po spawaniu 725-755°C / min 1h

Temperatura podgrzewania wstępnego i międzyściegowa w zakresie: 205-260°C

- = nie określono

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-160

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	CBOX	110	4.1	W100258354
4,0 x 450	CBOX	70	5.2	W100258355

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.pl