

CROMOCORD KV3HR

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- La composizione chimica del metallo saldato ha una percentuale bassa di impurità che consente di garantire X-Factor <15 ppm e J-Factor <150 ppm
- Eccellente resistenza alla trazione ad alta temperatura, omologato fino a +600°C.
- Idrogeno diffusibile molto basso (HD<4ml/100g).

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

TÜV

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -30°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	non specificato
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥620	≥15	non specificato
Valori tipici	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

* PWHT: Trattamento termico dopo saldatura, come concordato tra acquirente e fornitore.

STC = Step cooling

Temperatura di preriscaldamento e di interpass come concordato tra acquirente e fornitore

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (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

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
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

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.