

Chromet® WB2

EIGENSCHAFTEN

- Stabelektrode für alle Positionen für kriechfeste C(F)B2 Stähle
- Ausbringung ca. 120%
- Feuchtigkeitsbeständige Umhüllungen für sehr niedrigen Wasserstoffgehalt im Schweißgut.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Turbinenlaufräder, Ventile und Gussteile

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E9015-G H4

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Co
Min.	0.10	0.40	0.15	keine Angabe	keine Angabe	9.0	0.40	1.4	0.04	0.20	0.001	0.003	0.80
Max.	0.15	1.00	0.50	0.015	0.020	10.5	0.80	1.7	0.07	0.30	0.035	0.010	1.20
Typische Werte	0.12	0.6	0.25	0.009	0.010	9.5	0.6	1.5	0.05	0.25	0.02	0.005	1.0

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

PWHT (760°C/4h oder gleichwertig)		Min.	Typische Werte		Hohe Temperatur*		
			760°C/4h	760°C/10h	+600°C	+650°C	+700°C
Zugfestigkeit	(MPa)	650	735	730	425	325	256
0,2% Dehngrenze	(MPa)	530	600	590	320	240	135
Dehnung (%)	4d	17	23	21	21	34	30
	5d	15	21	19	19	31	28
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	58	56	71	80	85
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	keine Angabe	40	40	-	-	-
Härte (HV)		keine Angabe	230-260	230-260	-	-	-

* Nach der Wärmenachbehandlung in 730°C/12h + 730°C/12h.

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
4,0 x 450	450

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	CHWB2-40-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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