

# CROMOCORD KV3L

## EIGENSCHAFTEN

- Stabiler Lichtbogen mit ausgezeichnetem Nahtbild
- Vorwärmen min. 160 °C, Zwischenlagentemperatur max. 250 °C
- Ausbringung ca. 105%
- Geeignet für Gleichstrom Pluspol

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E8015-B3L H4  
EN ISO 3580-A E CrMo2L B 2 2 H5

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.75	0.35	≤0.02	≤0.015	2.25	1

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -20 °C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	-
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥15	-
Typische Werte	700 °C x 1h	540	630	20	90

\* PWHT: Wärmebehandlung 675-705 °C / min. 1 Std

Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur: 160-190 °C

- = keine Angabe

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165

## LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	VPMD	88	1.8	W200287641
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	W200287642
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W200287643

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen