

CROMOCORD 9M

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Aprobado para temperaturas de funcionamiento de hasta +625°C.
- El metal de soldadura sin níquel mejora la resistencia a la tracción a alta temperatura.
- Muy bajo nivel de hidrógeno difusible (HD<4ml/100g).
- Excelentes resultados del examen radiográfico
- Ofrece una excelente operatividad en la soldadura en todas las posiciones, excepto vertical descendente
- Arco estable con pocas proyecciones, fácil eliminación de la escoria y excelente aspecto del cordón.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9018-B91 H4
EN ISO 3580-A E Z (CrMo9) B 42 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

TÜV

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5 PWHT	≥530	≥620	≥17	no especificado
EN ISO 3580-A PWHT	≥460	≥550	≥17	no especificado
Valores típicos 760°C x 2h	550	640	18	60

* PWHT: Tratamiento térmico posterior a la soldadura 725-755°C / min 1h

Temperatura de precalentamiento y entre pasadas : 205-260 °C

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-160
5,0 x 450	180-230

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	CBOX	195	3.7	W100258353
3,2 x 350	CBOX	110	4.1	W100258354
4,0 x 450	CBOX	70	5.2	W100258355
5,0 x 450	CBOX	45	5.2	W100258356

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.