

CROMOCORD 92

GŁÓWNE CECHY

- Stopiwo charakteryzuje się wysoką czystością metalurgiczną
- Maksymalna temperatura robocza stopiwa nie powinna przekraczać 650°C
- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach, z wyjątkiem pionowej z góry na dół
- Stabilny łuk i doskonały profil spoiny, bardzo mała ilość odprysków
- Uzysk stopiwa ok. 120%
- Możliwość spawania prądem DC z polaryzacją dodatnią

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E9018-G H4*
 EN ISO 3580-A E Z CrMoWCoVNB9 0.5 2 1 B 4 2
 (*: Nearest classification E9018-B92 H4, Co 0.9-1.1%)

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

CE

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Co	V	W	N
0.095	1.1	0.2	≤0.012	≤0.012	9	0.5	0.05	1.0	0.20	1.7	0.04

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	AW lub PWHT	≥530	≥620	≥17	-
EN ISO 3580-A	AW lub PWHT	-	-	-	-
Wartości typowe	PWHT 760°C/4h	560	640	19	65

AW = As-welded (preheat and interpass temperature as agreed between purchaser and supplier)

PWHT = Postweld Heat Treatment as agreed between purchaser and supplier

- = nie określono

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	85-135
4,0 x 350	140-180

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	CBOX	110	4.2	W100258362
4,0 x 350	CBOX	70	4.1	W100258363

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.eu