

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 E 9018-G H4
EN ISO 3580-A E Z CrMoWCoVNb9 0.5 2 1 B42

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 (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C	
AWS A5.5	AW lub PWHT	≥530	≥620	≥17	nie określono
EN ISO 3580-A	AW lub PWHT	nie określono	nie określono	nie określono	nie określono
Wartości typowe	PWHT 760°C/4h	560	640	19	65

AW: bez obróbki cieplnej (nagrzewanie wstępne i temperatura międzyściegowa wg ustaleń pomiędzy dostawcą i klientem)

PWHT: obróbka cieplna po spawaniu – wg ustaleń pomiędzy dostawcą i klientem

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	65-95
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
2,5 x 350	CBOX	195	4.2	W100258361
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