

CROMO E225

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Arco estable con excelente aspecto del cordón.
- Pre calentamiento mínimo 160°C, temperatura entre pasadas máximo 250°C.
- Adecuado para su uso con CC positiva y con CA.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9015-B3 H4
EN ISO 3581-A E CrMo2 B 22 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

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
0.1	0.7	0.25	≤0.010	≤0.010	2.3	1.1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					-20°C	-40°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	no especificado	no especificado
EN ISO 3580-A	PWHT	≥400	≥500	≥18	no especificado	no especificado
Valores típicos	690°C x 1h	610	720	22	120	80
	690°C x 8h	500	620	22	180	140

*PWHT: Tratamiento térmico posterior a la soldadura 690-750°C/min. 1h

Temperatura de pre calentamiento y entre pasadas : 200-300 °C

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-170
5,0 x 450	150-220

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	CBOX	120	4.0	W100287666
4,0 x 450	CBOX	86	5.5	W100287667
5,0 x 450	CBOX	55	5.3	W100287668

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.