

Chromet® 1 (SL 19G)

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode invelit care îndeplinește cerințele standardele naționale ISO și AWS și ISO adecvat pentru majoritatea aplicațiilor din domeniul generării energiei electrice
- Flux bazic, învelișuri cu pulbere metalică cu vergea de înaltă puritate și cu conținut scăzut de carbon
- Preferabil de sudat în DC
- Randament 115-120%

APLICATII TIPICE

- Steam generating power plant, eg piping, turbine castings, steam chests, valve bodies and boiler superheaters
- Industria chimică și petrochimică

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5	E8018-B2 H4
EN ISO 3580-A	E CrMo1 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 5518-1CM

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB	DNV	BV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu	Nb
Min.	0.05	0.50	nespecificat	nespecificat	nespecificat	1.00	0.45	nespecificat	nespecificat	nespecificat
Max.	0.12	0.90	0.80	0.025	0.030	1.40	0.65	0.3	0.2	0.01
Tipice	0.07	0.8	0.5	0.01	0.02	1.25	0.55	0.1	<0.1	0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Properties after PWHT:		Min.	Tipice 690°C/1h
Rezistența la rupere R _m	(MPa)	550	640
Limita de curgere R _p 0,2%	(MPa)	460	570
Alungire (%)	4d	19	25
	5d	20	24
Reduction of area (%)		nespecificat	70
Impact ISO-V (J)	+20°C	47	160
Duritate (HV)		nespecificat	210

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referința
2,5 x 350	VPMD	90	1.8	CHROMET1-25-2
3,2 x 350	VPMD	53	1.9	CHROMET1-32-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	CHROMET1-40-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.