

# Chromet® 2 (SL 20G)

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Para soldadura de acero CrMo resistente a la fluencia y al hidrógeno
- Temperatura máxima de servicio 600°C
- Preferentemente para soldadura DC
- 115-120% de rendimiento

## APLICACIONES TÍPICAS

- Centrales eléctricas de generación de vapor : Tuberías, fundición de turbinas, cuerpos de válvulas, recalentadores de calderas
- Industria química y petroquímica

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 6216-2C1M

## 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	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
Min.	0.05	0.50	no especificado	no especificado	no especificado	2.00	no especificado	0.90	no especificado	no especificado
Max.	0.10	0.90	0.80	0.025	0.030	2.50	0.3	1.20	0.2	0.01
Valores típicos	0.07	0.8	0.60	0.01	0.02	2.3	0.1	1.0	0.1	0.01

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Propiedades después de PWHT		Min.	Valores típicos 690°C/1h
Resistencia a la tracción	(MPa)	630	670
Límite elástico 0,2%	(MPa)	530	570
Alargamiento (%)	4d	17	22
	5d	18	20
Reducción de área (%)		no especificado	65
Impacto ISO-V (J)	+20°C	47	140
Dureza (HV)		no especificado	220-250

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	90	1.8	CHROMET2-25-2
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	CHROMET2-32-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	CHROMET2-40-2

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.