

CROMO E92

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo MMA con recubrimiento básico fabricado con varilla de composición equivalente.
- Excelente resistencia a la tracción en régimen de fluencia.
- Buena resistencia al impacto hasta 0 °C.
- Bajo nivel de hidrógeno difusible (HD<4ml/100g).

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9015-B92 H4
EN ISO 3580-A E Z CrMoWVNb9 B 4 2 H5

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	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Al	Cu
0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C	
AWS A5.5	AW o PWHT	≥530	≥620	≥17	no especificado
EN ISO 3580-A	AW o PWHT	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado
Valores típicos	PWHT 760°C/2h	630	740	19	60

*AW = Recién soldado, PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	CBOX	195	3.5	W100386549
3,2 x 350	CBOX	116	3.9	W100386550
4,0 x 350	CBOX	83	4.1	W100386551

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.