

Chromet® WB2

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode invelit pentru sudarea în toate pozițiile a oțelurilor rezistente la fluaj C(F)B2
- Randament aproximativ 120%
- Înelșuri rezistente la umiditate care conferă niveluri foarte scăzute de hidrogen în metalul depus

APLICATII TIPICE

- Supape și carcase de turbină

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9015-G H4

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Co
Min.	0.10	0.40	0.15	nespecificat	nespecificat	9.0	0.40	1.4	0.04	0.20	0.001	0.003	0.80
Max.	0.15	1.00	0.50	0.015	0.020	10.5	0.80	1.7	0.07	0.30	0.035	0.010	1.20
Valori tipice	0.12	0.6	0.25	0.009	0.010	9.5	0.6	1.5	0.05	0.25	0.02	0.005	1.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

PWHT (760°C / 4h sau echivalente)		Min.	Valori tipice		Temperatura ridicata*		
			760°C/4h	760°C/10h	+600°C	+650°C	+700°C
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	650	735	730	425	325	256
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	530	600	590	320	240	135
Alungire (%)	4d	17	23	21	21	34	30
	5d	15	21	19	19	31	28
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	58	56	71	80	85
Impact ISO-V (J)	+20°C	nespecificat	40	40	-	-	-
Duritate (HV)		nespecificat	230-260	230-260	-	-	-

* După tratamentul termic post sudare a 730°C/12h + 730°C/12h.

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
4,0 x 450	450

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	CHWB2-40-2

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.