

CROMO E91

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente resistencia a la tracción en régimen de fluencia.
- Buena resistencia al impacto hasta -20 °C.
- Bajo nivel de hidrógeno difusible (HD<4ml/100g).

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9015-B91 H4
EN ISO 3580-A E 6215-9C1MV H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

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	V	N	Cu	Factor-X
0.11	0.8	≤0.3	≤0.010	≤0.010	8.5	0.4	1.0	0.2	0.050	0.050	<15

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					+20 °C	0 °C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	no especificado	no especificado
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥620	≥15	≥47	no especificado
Valores típicos	760°C x 2h	610	730	20	85	27

PWHT: Tratamiento térmico post-soldadura 745-755°C / min 2h (velocidad de calentamiento en el horno de 85°C/h a 275°C/h)

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	95-110
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	190	3.9	W100386546
3,2 x 350	CBOX	119	3.9	W100386547
4,0 x 350	CBOX	85	4.1	W100386548

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.