

Chromet® 9MV-N

EIGENSCHAFTEN

- Für hohe Temperaturen bis 600°C über einen längeren Zeitraum
- Feuchtigkeitsbeständige Umhüllung für geringen Wasserstoffgehalt im Schweißgut und hervorragende Schweißverbindungen
- Gleichmäßige Lichtbogenleistung in allen Positionen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Ölraffinerien
- Kohleverflüssigungs- und -vergasungsanlagen
- Hauptdampfleitungen
- Turbinenlaufräder, Ventile und Gussteile
- Kraftwerke

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E9015-B91 H4
EN ISO 3580-A E CrMo91 B 3 2 H5

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni**	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Min.	0.08	0.50	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	8.0	0.40	0.85	0.04	0.15	0.03	keine Angabe	keine Angabe
Max.	0.12	0.80	0.30	0.01	0.01	10.0	0.70	1.20	0.07	0.25	0.07	0.25	0.04
Typische Werte	0.1	0.6	0.25	0.008	0.01	9.0	0.5	1.0	0.05	0.2	0.05	0.05	0.01

*Mn+Ni ≤ 1.2%

** Version mit niedrigem Ni-Gehalt und niedrigem Mn+Ni-Gehalt: Chromet 9-B9.

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung		Min. *	Typische Werte (760°C/2h)			
			20°C	550°C	600°C	650°C
Zugfestigkeit	(MPa)	620	770	>450	>375	>285
0,2% Dehngrenze	(MPa)	530	640	>360	>255	>175
Dehnung (%)	4d	17	22	-	-	-
	5d	17	19	>15	>17	>21
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	60	>68	>75	>80
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	47	65	-	-	-
Laterale Breitung	+20°C	keine Angabe	1.00	-	-	-
Härte (HV)	PWHT	keine Angabe	250	-	-	-

*Die Mindestfestigkeit des Grundmaterials ist niedriger als die angegebene AWS-Anforderung

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

Chromet® 9MV-N-DE-21/05/25

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	CBOX	125	4.4	CH9MVN-32-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.4	CH9MVN-40-2
5,0 x 450	CBOX	50	5.2	CH9MVN-50-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen