

# CROMOCORD 9M

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Approvato per temperature di esercizio fino a +625°C.
- Il metallo saldato privo di nichel migliora la resistenza alla trazione ad alta temperatura.
- Idrogeno diffusibile molto basso (HD<4ml/100g).
- Eccellenti risultati nell'esame radiografico
- Offre un'eccellente operatività per la saldatura in tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente.
- Arco stabile con bassi spruzzi, facile rimozione della scoria ed eccellente geometria del cordone.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9018-B91 H4  
EN ISO 3580-A E Z (CrMo9) B 42 H5

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## APPROVAZIONI

TÜV

+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	V	N
0.09	0.95	0.25	0.01	≤0.010	9	1	0.07	0.20	0.04

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	non specificato
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥17	non specificato
Valori tipici	760°C x 2h	550	640	18	60

\* PWHT: Trattamento termico dopo saldatura 725-755°C / min 1h  
Temperatura di preriscaldamento e interpass: 205-260°C

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-160
5,0 x 450	180-230

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	CBOX	195	3.7	W100258353
3,2 x 350	CBOX	110	4.1	W100258354
4,0 x 450	CBOX	70	5.2	W100258355
5,0 x 450	CBOX	45	5.2	W100258356

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.