

Chromet® 1 (SL 19G)

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo que cumple las normas nacionales AWS e ISO, adecuado para la mayoría de las aplicaciones de generación de energía
- Recubrimiento básico, tipo de polvo metálico en núcleo de varilla de alta pureza y bajo contenido en carbono
- Preferentemente para soldadura DC
- 115-120% de rendimiento

APLICACIONES TÍPICAS

- Centrales eléctricas de generación de vapor : Tuberías, fundición de turbinas, cuerpos de válvulas, recalentadores de calderas
- Industria química y petroquímica

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E8018-B2 H4
EN ISO 3580-A	E CrMo1 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 5518-1CM

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

TÜV	DB	DNV	BV
+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu	Nb
Min.	0.05	0.50	no especificado	no especificado	no especificado	1.00	0.45	no especificado	no especificado	no especificado
Max.	0.12	0.90	0.80	0.025	0.030	1.40	0.65	0.3	0.2	0.01
Typical	0.07	0.8	0.5	0.01	0.02	1.25	0.55	0.1	<0.1	0.01

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Properties after PWHT:		Min.	Typical 690°C/1h
Resistencia a la tracción	(MPa)	550	640
Límite elástico 0,2%	(MPa)	460	570
Alargamiento (%)	4d	19	25
	5d	20	24
Reduction of area (%)		no especificado	70
Impacto ISO-V (J)	+20°C	47	160
Dureza (HV)		no especificado	210

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	90	1.8	CHROMET1-25-2
3,2 x 350	VPMD	53	1.9	CHROMET1-32-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	CHROMET1-40-2

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.