

Chromet® WB2

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo para todas las posiciones para acero C(F)B2 resistente a la fluencia
- Rendimiento de aproximadamente el 120%
- Recubrimientos resistentes a la humedad que proporcionan niveles muy bajos de hidrógeno en el metal de soldadura

APLICACIONES TÍPICAS

- Válvulas y carcasas de turbina

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9015-G H4

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Co
Min.	0.10	0.40	0.15	no especificado	no especificado	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
Valores típicos	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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

PWHT (760°C / 4h o equivalente)		Min.	Valores típicos		Alta temperatura*		
			760°C/4h	760°C/10h	+600°C	+650°C	+700°C
Resistencia a la tracción	(MPa)	650	735	730	425	325	256
Límite elástico 0,2%	(MPa)	530	600	590	320	240	135
Alargamiento (%)	4d	17	23	21	21	34	30
	5d	15	21	19	19	31	28
Reducción de área (%)		no especificado	58	56	71	80	85
Impacto ISO-V (J)	+20°C	no especificado	40	40	-	-	-
Dureza (HV)		no especificado	230-260	230-260	-	-	-

* Después de PWHT a 730°C/12h + 730°C/12h.

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
4,0 x 450	450

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	CHWB2-40-2

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.