

CARBOROD CrMo5

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Ideal para aceros resistentes a la fluencia a temperaturas elevadas
- Se utiliza en la industria química y en los procesos de síntesis de amoníaco

APLICACIONES TÍPICAS

- Generación de energía
- Petroquímicas

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28 ER 80S-B6
EN ISO 21952-A W CrMo5 Si

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.07	0.5	0.5	≤0.020	≤0.020	5.7	0.6

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20 °C	-30 °C
Valores típicos	I1	PWHT 690 °C/1h	≥470	≥590	≥20	≥100	≥60

* PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	PE Tubo	5.0	W000283379

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.