

# Chromet® 92

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Acciaio legato B9 (P92): acciaio 9Cr progettato per saldare acciai di tipo '92' modificati con tungsteno, vanadio, niobio, azoto e una piccola aggiunta di boro per migliorare le proprietà di scorrimento a lungo termine
- Eccellente resistenza alla trazione in regime di creep
- Il rivestimento resistente all'umidità fornisce livelli di idrogeno del metallo saldato a basse quantità per una saldatura di qualità superiore
- Particolarmente raccomandato per la saldatura di acciai strutturali operanti a temperature elevate

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Teste
- Tubazioni principali del vapore
- Fusioni di turbine
- Centrali elettriche

## APPROVAZIONI

TÜV

+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Min.	0.08	0.40	non specificato	non specificato	non specificato	8.0	non specificato	0.30	1.5	0.04	0.15	0.03	0.001	non specificato	non specificato
Max.	0.13	1.00	0.40	0.015	0.020	9.5	0.80	0.60	2.0	0.07	0.25	0.07	0.005	0.03	0.15
Tipici	0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

\*Mn + Ni ≤ 1.2%

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

Proprietà di resilienza dopo PWHT		min.*	Valori tipici (760°C/2-4h)			
			20°C	550°C	600°C	650°C
Rottura	(MPa)	620	740	511	422	340
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	530	630	419	320	229
Allungamento (%)	4d	17	22	15	19.5	19.5
	5d	16	19	14	18	18
Strizione percentuale (%)		non specificato	50	64	73	80
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	60	-	-	-
Durezza (HV)	PWHT	non specificato	230-260	-	-	-

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155
5,0 x 450	140-240

Chromet® 92-IT-19/01/25

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	CBOX	116	3.9	CH92-32-3
4,0 x 350	CBOX	83	4.1	CH92-40-3
5,0 x 450	CBOX	48	4.9	CH92-50-3

## 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.