

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

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9015-B92 H4
EN ISO 3580-A E Z CrMoWVNb9 B 4 2 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

TÜV

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Valori 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)

	Condizione	Temperatura	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)		Strizione percentuale (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C	Durezza (HV)
					4d	5d			
Richiesto: AWS A5.5			530	620	17	16	-	-	-
Valori tipici	PWHT	20°C	630	740	22	19	50	60	230-260
		550°C	419	511	15	14	64	-	-
		600°C	320	422	19.5	18	73	-	-
		650°C	229	340	19.5	18	80	-	-

PWHT: Trattamento termico dopo saldatura 760°C/min. 2-4 h

- = non specificato

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

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	CBOX	195	3.5	CH92-25-3
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 per qualsiasi informazione aggiornata.