

CROMO E92

EIGENSCHAFTEN

- Basische Stabelektrode mit entsprechendem Kernstab.
- Exzellente Zugfestigkeit im Kriechbereich.
- Gute Kerbschlagzähigkeit bis 0°C.
- Niedriger Gehalt an diffusiblem Wasserstoff (HD<4ml/100g).

KLASSIFIZIERUNG

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

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Al	Cu
0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	AW (U) oder PWHT	≥530	≥17	keine Angabe
EN ISO 3580-A	AW (U) oder PWHT	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe
Typische Werte	PWHT 760°C/2h	630	19	60

* AW (U) = unbehandelt, PWHT = Wärmebehandlung

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOX	195	3.5	W100386549
3,2 x 350	CBOX	116	3.9	W100386550
4,0 x 350	CBOX	83	4.1	W100386551

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen