

CROMOCORD KV3L

GŁÓWNE CECHY

- Stabilny łuk i doskonały profil spoiny
- Min. temperatura podgrzewania wstępnego wynosi 160°C, temperatura międzyścięgowa maks. 250°C
- Uzysk stopiwa ok. 105%
- Możliwość spawania prądem DC z polaryzacją dodatnią

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E8015-B3L H4
EN ISO 3580-A E CrMo2L B 2 2 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.75	0.35	≤0.02	≤0.015	2.25	1

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -20°C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	-
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥15	-
Wartości typowe	700°C x 1h	540	630	20	90

* PWHT: obróbka cieplna po spawaniu 675-705°C / min 1h

Temperatura podgrzewania wstępnego i międzyścięgowa w zakresie: 160-190°C

- = nie określono

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	88	1.8	W200287641
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	W200287642
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W200287643

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu