

# Chromet® 92

## GŁÓWNE CECHY

- Stal stopowa B9 (P92): stal 9Cr zaprojektowana do spawania stali typu '92' modyfikowanych wolframem, wanadem, niobem, azotem i niewielkim dodatkiem boru w celu poprawy długoterminowych właściwości pełzania
- Doskonała ciągliwość w wysokich temperaturach
- Otulina odporna na pochłanianie wilgoci zapewnia niski poziom zawartości wodoru w spoinie
- Szczególnie zalecana w przypadku spoin, od których wymagana jest wysoka integralność strukturalna w podwyższonej temperaturze

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Kolektory
- Główne rurociągi pary
- Odeławane korpusy turbin
- Przemysł energetyczny

## KLASYFIKACJA

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

## RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

TÜV

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Wartości typowe	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%

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Temperatura	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)		Przewężenie procentowe przekroju (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C	Twardość (HV)
					4d	5d			
Wymagania: AWS A5.5			530	620	17	16	-	-	-
Wartości typowe	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: obróbka cieplna po spawaniu 760°C/min. 2-4 h

- = nie określono

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155
5,0 x 450	140-240

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
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

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)