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

KLASYFIKACJA

AWS A5.5	E9015-B92 H4
EN ISO 3580-A	E ZCrMoWVNb 9 0.5 2 B 3 2 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

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

DOPUSZCZENIA

TÜV
+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Zalecane minimalne.	0.08	0.40	nie określono	nie określono	nie określono	8.0	nie określono	0.30	1.5	0.04	0.15	0.03	0.001	nie określono	nie określono
Maks.	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
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

Właściwości po obróbce cieplnej		min.*	Wartośi typowe (760°C/2-4h)			
			20°C	550°C	600°C	650°C
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	620	740	511	422	340
Umowna granica plastyczności	(MPa)	530	630	419	320	229
Wydłużenie (%)	4d	17	22	15	19.5	19.5
	5d	16	19	14	18	18
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	50	64	73	80
Udarność ISO-V (J)	+20°C	nie określono	60	-	-	-
Twardość (HV)	PWHT	nie określono	230-260	-	-	-

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
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