

# Chromet® 9MV-N

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para la resistencia a la corrosión en temperaturas elevadas de hasta 600°C
- El recubrimiento resistente a la humedad proporciona niveles muy bajos de hidrógeno en el metal de soldadura
- Característica de arco suave en todas las posiciones

## APLICACIONES TÍPICAS

- Refinerías de petróleo
- Plantas de licuefacción y gasificación del carbón
- Tuberías principales de vapor
- Válvulas y carcasas de turbina
- Plantas generadoras de energía

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9015-B91 H4  
EN ISO 3580-A E CrMo91 B 3 2 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

TÜV

+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni**	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Min.	0.08	0.50	no especificado	no especificado	no especificado	8.0	0.40	0.85	0.04	0.15	0.03	no especificado	no especificado
Max.	0.12	0.80	0.30	0.01	0.01	10.0	0.70	1.20	0.07	0.25	0.07	0.25	0.04
Valores típicos	0.1	0.6	0.25	0.008	0.01	9.0	0.5	1.0	0.05	0.2	0.05	0.05	0.01

\*Mn+Ni ≤ 1.2%

\*\*Está disponible una variante con bajo contenido de Ni y bajo contenido de Mn+Ni: Chromet 9-B9

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Propiedades después de PWHT		min.*	20°C	Valores típicos (760°C/2h)		650°C
				550°C	600°C	
Resistencia a la tracción	(MPa)	620	770	>450	>375	>285
Límite elástico 0,2%	(MPa)	530	640	>360	>255	>175
Alargamiento (%)	4d	17	22	-	-	-
	5d	17	19	>15	>17	>21
Reducción de área (%)		no especificado	60	>68	>75	>80
Impacto ISO-V (J)	+20°C	47	65	-	-	-
Lateral expansion	+20°C	no especificado	1.00	-	-	-
Dureza (HV)	PWHT	no especificado	250	-	-	-

\*La resistencia mínima del material base es inferior al requisito AWS mostrado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	CBOX	125	4,4	CH9MVN-32-2
4,0 x 450	CBOX	80	5,4	CH9MVN-40-2

## RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.