CROMO E225

EIGENSCHAFTEN

- Stabiler Lichtbogen mit ausgezeichnetem Nahtbild.
- Vorwärmen min. 160°C, Zwischenlagentemperatur max. 250°C.
- Geeignet zum Schweißen an Gleichstrom Pluspol und Wechselstrom.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5	E9015-B3 H4
EN ISO 3581-A	E CrMo2 B 22 H5

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV
+

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.1	0.7	0.25	≤0.010	≤0.010	2.3	1.1

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					-20°C	-40°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	keine Angabe	keine Angabe
EN ISO 3580-A	PWHT	≥400	≥500	≥18	keine Angabe	keine Angabe
Typische Werte	690°C x 1h	610	720	22	120	80
	690°C x 8h	500	620	22	180	140

* PWHT: Wärmebehandlung 690-750 °C / min. 1 Std

Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur: 200-300 °C

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-170
5,0 x 450	150-220

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	CBOX	120	4.0	W100287666
4,0 x 450	CBOX	86	5.5	W100287667
5,0 x 450	CBOX	55	5.3	W100287668

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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