

# CROMOCORD KV5HR

## GŁÓWNE CECHY

- Doskonała ciągliwość w wysokich temperaturach do 570°C.
- Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego (<4ml/100g).
- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach, z wyjątkiem pionowej z góry na dół.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.5	E8018-B2 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo1 B 32 H5
EN ISO 3580-B	E (55XX-1CM) B 32 H5

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

TÜV	DB
+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.75	0.25	≤0.01	≤0.01	1.25	0.5

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
					-30°C	-40°C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	nie określono	nie określono
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥17	nie określono	nie określono
Wartości typowe	690°C x 1h	525	610	25	100	60
	690°C x 5h	515	610	29	160	nie określono
	690°C x 1h + STC	490	595	29	140	nie określono

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

STC = chłodzenie stopniowe (step-cooling)

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

## 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
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	80	1.6	W100287628
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287629
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287630
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100380266
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287631

## 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)