

Chromet® 5 (SL502)

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Acero aleado B6: acero aleado con 5% de cromo y 0,5% de molibdeno para servicio a temperaturas elevadas hasta 600 °C
- Diseñado para una alta resistencia mecánica y una mayor resistencia a la corrosión con gas hidrógeno caliente, vapor sobrecalentado y petróleo crudo con azufre
- El recubrimiento resistente a la humedad proporciona niveles muy bajos de hidrógeno en el metal de soldadura
- Los oligoelementos se controlan para garantizar unos factores bajos de Bruscato (Factor X < 15 ppm) y Wanatabe (Factor J < 120 ppm)

APLICACIONES TÍPICAS

- Sobre calentadores de calderas
- Intercambiadores de calor
- Tuberías
- Recipientes a presión

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E8015-B6 H4
EN ISO 3580-A	E CrMo5 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 6216-5CM

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Min.	0.05	0.50	no especificado	no especificado	no especificado	4.0	no especificado	0.45	no especificado
Max.	0.10	1.00	0.80	0.025	0.030	6.0	0.40	0.65	0.3
Valores típicos	0.06	0.8	0.4	0.01	0.015	5	0.2	0.55	0.05

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Properties after PWHT*		Min.	745 °C/1h	Valores típicos	
				740 °C/2h	745 °C/3h
Resistencia a la tracción	(MPa)	550**	610	610	540
Límite elástico 0,2%	(MPa)	460	500	480	360
Alargamiento (%)	4d	19	25	23	28
	5d	18	22	20	25
Reduction of area (%)		no especificado	69	71	74
Impacto ISO-V (J)	+20 °C	no especificado	150	130	140
	-10 °C	no especificado	80	50	50
Hardness, cap/mid	(HV)	no especificado	210/205	210/200	205/160

*PWHT: AWS A5.5 is 740 +/- 15 °C/1h. ISO 3580-A is 730-760 °C/1h

**ISO 3580-A is 590MPa. There are no base material grades requiring such a high tensile strength ASTM is 414-552MPa dependent on grade.

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	88	2.1	CHROMET5-25-2
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	CHROMET5-32-2

CHROMET® 5-ES-20/01/25

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 para cualquier información actualizada.