

Chromet® WB2

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo per tutte le posizioni per acciaio C(F)B2 resistente al creep
- Il rendimento è di circa il 120%
- I rivestimenti resistenti all'umidità forniscono livelli di idrogeno del metallo saldato molto bassi.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Rotori di turbine, valvole e fusioni

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9015-G H4

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Co
Min.	0.10	0.40	0.15	non specificato	non specificato	9.0	0.40	1.4	0.04	0.20	0.001	0.003	0.80
Max.	0.15	1.00	0.50	0.015	0.020	10.5	0.80	1.7	0.07	0.30	0.035	0.010	1.20
Valori tipici	0.12	0.6	0.25	0.009	0.010	9.5	0.6	1.5	0.05	0.25	0.02	0.005	1.0

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

PWHT (760°C / 4h o equivalente)		Min.	Valori tipici		Alta temperatura *		
			760°C/4h	760°C/10h	+600°C	+650°C	+700°C
Rottura	(MPa)	650	735	730	425	325	256
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	530	600	590	320	240	135
Allungamento (%)	4d	17	23	21	21	34	30
	5d	15	21	19	19	31	28
Strizione percentuale (%)		non specificato	58	56	71	80	85
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	40	40	-	-	-
Durezza (HV)		non specificato	230-260	230-260	-	-	-

*Dopo PWHT a 730°C/12h + 730°C/12h.

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
4,0 x 450	450

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	CHWB2-40-2

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.