

Chromet® 2 (SL 20G)

GŁÓWNE CECHY

- Do spawania we wszystkich pozycjach stali Cr-Mo odpornych na pękanie
- Maksymalna temperatura robocza 600°C
- Preferowane spawanie DC z polaryzacją ujemną
- Uzysk stopiwa 115-120%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Instalacje przesyłowe pary, m.in. rurociągi, odlewane korpusy turbin, zbiorniki parowe, korpusy zaworów, przegrzewacze kotłów
- Przemysł chemiczny i petrochemiczny

KLASYFIKACJA

AWS A5.5	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 6216-2C1M

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
Zalecane minimalne.	0.05	0.50	nie określono	nie określono	nie określono	2.00	nie określono	0.90	nie określono	nie określono
Maks.	0.10	0.90	0.80	0.025	0.030	2.50	0.3	1.20	0.2	0.01
Wartości typowe	0.07	0.8	0.60	0.01	0.02	2.3	0.1	1.0	0.1	0.01

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Właściwości po obróbce cieplnej		Zalecane minimalne.	Wartości typowe 690°C/1h
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	630	670
Umowna granica plastyczności	(MPa)	530	570
Wydłużenie (%)	4d	17	22
	5d	18	20
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	65
Udarność ISO-V (J)	+20°C	47	140
Twardość (HV)		nie określono	220-250

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	VPMD	90	1.8	CHROMET2-25-2
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	CHROMET2-32-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	CHROMET2-40-2

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