

CROMOCORD 10M

GŁÓWNE CECHY

- Stopiwo charakteryzuje się wysoką czystością metalurgiczną.
- Doskonała ciągliwość w wysokich temperaturach.
- Nadaje się do spawania i napawania stalowych konstrukcji grubościennych.
- Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego (<4ml/100g).
- Specjalistyczna elektroda otulona do spawania odlewanych korpusów turbin.
- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach, z wyjątkiem pionowej z góry na dół

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E9018-G H4
 EN ISO 3580-A E Z CrMoWV10 B 4 2 H5
 * Najbliższa klasyfikacja

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N	Al
0.11	0.8	0.25	0.010	0.008	9.5	0.5	1	0.05	0.22	1	0.05	0.01

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.5 AW lub PWHT	≥530	≥620	≥17	nie określono
EN ISO 3580-A AW lub PWHT	nie określono	nie określono	nie określono	nie określono
Wartości typowe 730 °C x 12h	620	760	≥17	≥60

* PWHT: obróbka cieplna po spawaniu – wg ustaleń pomiędzy dostawcą i klientem.

AW: bez obróbki cieplnej (nagrzewanie wstępne i temperatura międzyściegowa wg ustaleń pomiędzy dostawcą i klientem)

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 450	140-180
5,0 x 450	180-230

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	VPMD	51	1.9	W100258367
4,0 x 450	VPMD	32	2.4	W100258368
5,0 x 450	VPMD	18	2.1	W100258369

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