CROMOCORD KV5HR

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente resistenza alla trazione ad alta temperatura, approvato fino a +570°C.
- Idrogeno diffusibile molto basso (HD<4ml/100g).
- Eccellente operatività per la saldatura in tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente.

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

TÜV
+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					-30°C	-40°C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	non specificato	non specificato
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥17	non specificato	non specificato
Valori tipici	690°C x 1h	525	610	25	100	60
	690°C x 5h	515	610	29	160	non specificato
	690°C x 1h + STC	490	595	29	140	non specificato

* PWHT: Trattamento termico dopo saldatura 675-705°C / min 1h

STC = Step cooling

Temperatura di preriscaldo e interpass: 160-190°C

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
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

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.