

CROMO E91

EIGENSCHAFTEN

- Exzellente Zugfestigkeit im Kriechbereich.
- Gute Kerbschlagzähigkeit bis -20°C.
- Niedriger Gehalt an diffusiblem Wasserstoff (HD<4ml/100g).

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E9015-B91 H4
EN ISO 3580-A E 6215-9C1MV H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	N	Cu	X-Faktor
0.11	0.8	≤0.3	≤0.010	≤0.010	8.5	0.4	1.0	0.2	0.050	0.050	<15

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					+20°C	0°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	keine Angabe	keine Angabe
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥620	≥15	≥47	keine Angabe
Typische Werte	760°C x 2h	610	730	20	85	27

Wärmebehandlung: 745-755°C / min. 2 h (Aufheizgeschwindigkeit im Ofen 85°C/h bis 275°C/h.)

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	95-110
4,0 x 350	125-155

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOX	190	3.9	W100386546
3,2 x 350	CBOX	119	3.9	W100386547
4,0 x 350	CBOX	85	4.1	W100386548

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen