

# Chromet® 92

## CARACTÉRISTIQUES

- Acier allié B9 (P92) : acier 9Cr conçu pour souder des aciers de type '92' modifiés avec du tungstène, du vanadium, du niobium, de l'azote et une petite addition de bore pour améliorer les propriétés de fluage à long terme
- Exzellente Zugfestigkeit im Kriechbereich
- L'enrobage résistant à l'humidité fournit un niveau d'hydrogène diffusible bas dans le métal déposé permettant l'obtention de soudure saine
- Spécialement conçu pour un service de construction de haute intégrité à des températures élevées

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Collecteurs
- Tuyauterie principale de vapeur
- Pièces moulées pour turbines
- Centrales électriques

## HOMOLOGATIONS

TÜV

+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Min.	0.08	0.40	non spécifié	non spécifié	non spécifié	8.0	non spécifié	0.30	1.5	0.04	0.15	0.03	0.001	non spécifié	non spécifié
Max.	0.13	1.00	0.40	0.015	0.020	9.5	0.80	0.60	2.0	0.07	0.25	0.07	0.005	0.03	0.15
Typique	0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

\*Mn + Ni ≤ 1.2%

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Propriétés après PWHT		min.*	Valeurs typiques (760°C / 2-4h)			
			20°C	550°C	600°C	650°C
Résistance à la rupture	(MPa)	620	740	511	422	340
Limite élastique 0,2%	(MPa)	530	630	419	320	229
Allongement (%)	4d	17	22	15	19.5	19.5
	5d	16	19	14	18	18
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	50	64	73	80
Résilience ISO-V (J)	+20°C	non spécifié	60	-	-	-
Dureté (HV)	PWHT	non spécifié	230-260	-	-	-

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155
5,0 x 450	140-240

Chromet® 92-FR-19/01/25

**CONDITIONNEMENT**

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	CBOX	116	3.9	CH92-32-3
4,0 x 350	CBOX	83	4.1	CH92-40-3
5,0 x 450	CBOX	48	4.9	CH92-50-3

**RÉSULTATS DES TESTS**

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.