

CROMOCORD 92

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Química del metal de soldadura baja en impurezas.
- Adecuado para un uso prolongado, hasta +650 °C.
- Excelente operatividad en la soldadura en todas las posiciones, excepto en la vertical descendente.
- Arco estable con excelente aspecto del cordón y escasas proyecciones.
- Eficiencia alrededor del 120%.
- Adecuado para su uso con CC positiva.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E 9018-G H4
EN ISO 3580-A E Z CrMoWCoVNB9 0.5 2 1 B42

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

CE

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Co	V	W	N
0.095	1.1	0.2	≤0.012	≤0.012	9	0.5	0.05	1.0	0.20	1.7	0.04

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	AW o PWHT	≥530	≥620	≥17	no especificado
EN ISO 3580-A	AW o PWHT	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado
Valores típicos	PWHT 760°C/4h	560	640	19	65

AW: Recién soldado (temperatura de precalentamiento y entre pasadas acordada entre el comprador y el proveedor)

* PWHT: Tratamiento térmico posterior a la soldadura acordado entre el comprador y el proveedor.

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-135
4,0 x 350	140-180

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	CBOX	195	4.2	W100258361
3,2 x 350	CBOX	110	4.2	W100258362
4,0 x 350	CBOX	70	4.1	W100258363

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.