

CROMOCORD KV3HR

GŁÓWNE CECHY

- Wysoka czystość metalurgiczna stopiwa gwarantuje niskie współczynniki X (<15 ppm) oraz J (<150 ppm)
- Doskonała ciągliwość w wysokich temperaturach do 600°C.
- Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego (<4ml/100g).

KLASYFIKACJA

AWS A5.5	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 32 H5
EN ISO 3580-B	E 6218-2C1M H5

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Współczynnik Bruscato
0.1	0.75	0.3	≤0.01	≤0.01	2.25	1	<12ppm

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -30°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥17	nie określono
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥15	nie określono
Wartości typowe	PWHT 690°C/5h	560	27	140
	PWHT 690°C/5h+STC	550	25	110
	PWHT 700°C/1h	570	22	80

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

STC = chłodzenie stopniowe (step-cooling)

Nagrzewanie wstępne i temperatura międzyzyciegowa as agreed between purchaser and supplier

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	VPMD	80	1.9	W100380268
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287654
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287655
4,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287656

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