

CROMO E225V

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Arco estable con excelente aspecto del cordón.
- Adecuado para su uso con CC positiva.
- Muy bajo nivel de hidrógeno difusible (HD<4ml/100g).

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9015-G H4
EN ISO 3580-B E 6215-2C1MV H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

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

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo | Nb | V |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|----|-------|------|
| 0.09 | 0.6 | 0.2 | ≤0.010 | ≤0.010 | 2.3 | 1 | 0.020 | 0.25 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) -30°C |
|----------------------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------------|
| AWS A5.5 AW o PWHT | ≥530 | ≥620 | ≥17 | no especificado |
| EN ISO 3580-B AW o PWHT | ≥530 | ≥620 | ≥15 | no especificado |
| Valores típicos 710°C x 8h | 590 | 700 | 18 | 130 |

PWHT: Tratamiento térmico posterior a la soldadura 725-755°C / min 2h

AW: Recién soldado (temperatura de precalentamiento y entre pasadas: 180-250°C)

CORRIENTE DE SALIDA

| Diámetro x Longitud (mm) | Corriente de soldadura (A) |
|--------------------------|----------------------------|
| 3,2 x 350 | 85-130 |
| 4,0 x 450 | 130-170 |
| 5,0 x 450 | 150-220 |

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Electrodos / paquete | Peso neto/paquete (kg) | Referencia del producto |
|--------------------------|-------------|----------------------|------------------------|-------------------------|
| 3,2 x 350 | VPMD | 58 | 1.9 | W000402675 |
| | CBOX | 120 | 4.0 | W100287673 |
| 4,0 x 450 | CBOX | 90 | 5.5 | W100287674 |
| 5,0 x 450 | CBOX | 55 | 5.3 | W100287675 |

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.