

CARBOROD CRM092

GŁÓWNE CECHY

- Idealny do spawania stali odpornych na pełzanie.
- Odpowiedni do długotrwałej pracy w temperaturach do 650°C.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Przemysł energetyczny
- Petrochemia

KLASYFIKACJA

AWS A5.28 ER 90S-G(92)
EN ISO 21952-A W ZCrMoWVNb 9 0.5 1.5

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V
0.11	0.5	0.40	9.2	0.35	0.45	0.05	0.20

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C
Wartości typowe	I1	PWHT 760°C/2h ≥560	≥720	≥15	≥40

* PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.4	Tuba PE	5.0	W000376271

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwy, 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