

CROMOCORD 5L

EIGENSCHAFTEN

- Exzellente Zugfestigkeit bei hohen Temperaturen, zugelassen bis 650 °C.
- Der niedrige Kohlenstoffgehalt senkt das Risiko der Rissbildung und fördert eine niedrigere Zugfestigkeit und Härte im reinen Schweißgut.
- Niedriger Gehalt an diffusilem Wasserstoff (HD<4ml/100g).

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E8015-B6L H4
EN ISO 3580-A E CrMo5 B 22 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.75	0.4	≤0.015	≤0.015	5	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	keine Angabe
EN ISO 3580-A	PWHT	≥400	≥590	≥17	≥47
Typische Werte	740 °C x 2h	480	610	23	70

* PWHT: Wärmebehandlung 730-760 °C / min. 1 Std

Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur: 200-300 °C

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	VPMD	88	1.8	W100287697
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	W100287698
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287699

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen