

CROMO E92

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo MMA con rivestimento basico rivestito realizzato su filo titolato.
- Eccellente resistenza alla trazione in regime di creep.
- Buona resilienza al di sotto degli 0°C.
- Idrogeno diffusibile basso (HD < 4 ml/100 g).

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9015-B92 H4
EN ISO 3580-A E Z CrMoWVNb9 B 4 2 H5

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

TÜV
+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Al	Cu
0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	AW o PWHT	≥530	≥620	≥17	non specificato
EN ISO 3580-A	AW o PWHT	non specificato	non specificato	non specificato	non specificato
Valori tipici	PWHT 760°C/2h	630	740	19	60

*AW = As welded, PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOX	195	3.5	W100386549
3,2 x 350	CBOX	116	3.9	W100386550
4,0 x 350	CBOX	83	4.1	W100386551

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.