

9CrWV MIG

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo pieno per la saldatura MIG di acciai P92 resistenti allo scorrimento viscoso

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER90S-G (92)
EN ISO 21952-A G ZCrMoWVNb 9 0.5 1.5

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M13 Miscela gas Ar+ 0,5-3% O₂
M20 Miscela gas Ar+ 5-15% CO₂

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Min.	0.10	0.40	0.30			8.0	0.20	0.30	1.50	0.04	0.18	0.04	0.0025		
Max.	0.12	0.60	0.50	0.01	0.01	9.5	0.40	0.60	2.00	0.07	0.25	0.07	0.0060	0.01	0.10
Valori tipici	0.11	0.5	0.40	0.003	0.004	9.2	0.35	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.0035	<0.01	<0.05

* Mn + Ni ≤ 1.0%

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Proprietà di resilienza dopo PWHT	Min.	Valori tipici (760°C/2-4h)
Rottura	(MPa)	620
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	540
Allungamento	4d	16
	5d	16
Strizione percentuale (%)		70
Resilienza ISO-V (J)	+ 20°C	220
Durezza (HV)		265

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.0	BOBINA	12.5	M9CRWV-10
1.2	BOBINA	12.5	M9CRWV-12

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.