

CROMOCORD 92

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- La composizione chimica del metallo saldato ha una percentuale bassa di impurità.
- Adatto per l'uso prolungato fino a +650°C.
- Eccellente operatività per la saldatura in tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente.
- Arco elettrico stabile con eccellente forma del cordone e pochissimi spruzzi.
- Rendimento del 120%.
- Adatto per l'uso con corrente DC positiva.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E 9018-G H4
EN ISO 3580-A E Z CrMoWCoVNB9 0.5 2 1 B42

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

CE

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Co	V	W	N
0.095	1.1	0.2	≤0.012	≤0.012	9	0.5	0.05	1.0	0.20	1.7	0.04

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/4h	560	640	19	65

AW: As-welded (temperatura di preriscaldamento e interpass concordata tra acquirente e fornitore)

PWHT: Trattamento termico dopo saldatura come concordato tra acquirente e fornitore

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-135
4,0 x 350	140-180

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOX	195	4.2	W100258361
3,2 x 350	CBOX	110	4.2	W100258362
4,0 x 350	CBOX	70	4.1	W100258363

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.