

Chromet® 1X

CARACTERISTICI DE TOP

- Depozit de 1½Cr-½Mo care îndeplinește cerințe specifice pentru o rezistență îmbunătățită la fragilizare după un serviciu prelungit la 400-600°C
- Elementele de urme relevante (P, Sn, As, Sb) sunt controlate pentru a asigura factori Bruscato (X) și Watanabe (J) scăzuți
- Flux bazic, învelișuri cu pulbere metalică cu vergea de înaltă puritate și cu conținut scăzut de carbon
- Randament aprox. 115%

APLICATII TIPICE

- Industria petrochimică
- Centrale electrice
- Conducte
- Piese turnate pentru turbine
- Supraîncălzitoare de cazan

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5	E8018-B2 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo1 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 5516-1CM

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

	C	Mn*	Si*	S	P	Cr	Mo	Cu	Sn	As
Min.	0.05	0.50	0.15	nespecificat	nespecificat	1.00	0.45	nespecificat	nespecificat	nespecificat
Max.	0.10	0.90	0.30	0.015	0.012	1.40	0.65	0.15	0.005	0.010
Valori tipice	0.06	0.70	0.25	0.012	0.009	1.25	0.55	<0.05	0.002	0.003

*Mn+Si < 1.10%

Bruscato factor (X) : $10P + 5Sb + 4Sn + As$ (ppm)/100 = 15 Max

Watanabe factor (J) : $(Mn+Si) \times (P + Sn) \times 104 = 180$ max

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Properties after PWHT:		Min.	690°C/1h	Valori tipice	
				690°C/5h	690°C/5h + SC*
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	550	610	610	595
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	460	525	515	490
Alungire (%)	4d	19	25	29	29
	5d	20	21	25	25
Reduction of area (%)		nespecificat	70	70	70
Impact ISO-V (J)	+20°C	47 (1)	160	200	200
	-30°C	nespecificat	100	160	140
Duritate (HV)		nespecificat	200-210	220	190

* SC = "Racire în trepte"

(1) Media minimă ISO

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	80	1.9	CHROMET1X-25-2
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	CHROMET1X-32-2
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	CHROMET1X-40-2
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	CHROMET1X-50-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.