CROMOCORD KV5HR

EIGENSCHAFTEN

- Exzellente Zugfestigkeit bei hohen Temperaturen, zugelassen bis 570°C.
- Sehr niedriger Gehalt an diffusiblem Wasserstoff (HD<4ml/100g).
- Hervorragende Verschweißbarkeit in allen Positionen außer Fallnaht.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5	E8018-B2 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo1 B 32 H5
EN ISO 3580-B	E (55XX-1CM) B 32 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV
+

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.75	0.25	≤0.01	≤0.01	1.25	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					-30°C	-40°C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	keine Angabe	keine Angabe
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥17	keine Angabe	keine Angabe
Typische Werte	690°C x 1h	525	610	25	100	60
	690°C x 5h	515	610	29	160	keine Angabe
	690°C x 1h + STC	490	595	29	140	keine Angabe

* PWHT: Wärmebehandlung 675-705 °C / min. 1 Std

STC = Step-Cooling

Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur: 160-190 °C

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287629
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287630
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100380266
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287631

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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