

CROMOCORD 92

EIGENSCHAFTEN

- Schweißgut mit niedrigem Gehalt an Spurenelementen
- Geeignet für den Langzeiteinsatz, bis 650°C
- Hervorragende Verschweißbarkeit in allen Positionen außer Fallnaht
- Stabiler Lichtbogen mit ausgezeichnetem Nahtbild und geringer Spritzerneigung
- Ausbringung ca. 120%
- Geeignet für Gleichstrom Pluspol

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E9018-G H4*
EN ISO 3580-A E Z CrMoWCoVNB9 0.5 2 1 B 4 2

(*: Nearest classification E9018-B92 H4, Co 0.9-1.1%)

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

CE

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

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	AW (U) oder PWHT	≥530	≥620	≥17	-
EN ISO 3580-A	AW (U) oder PWHT	-	-	-	-
Typische Werte	PWHT 760°C/4h	560	640	19	65

AW = As-welded (preheat and interpass temperature as agreed between purchaser and supplier)

PWHT = Postweld Heat Treatment as agreed between purchaser and supplier

- = keine Angabe

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	85-135
4,0 x 350	140-180

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	CBOX	110	4.2	W100258362
4,0 x 350	CBOX	70	4.1	W100258363

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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