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	E 9018-G H4
EN ISO 3580-A	E Z (CrMoWCoVNb9 0,5 2 1) B 42 H5

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	keine Angabe
EN ISO 3580-A	AW (U) oder PWHT	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe
Typische Werte	PWHT 760 °C/4h	560	640	19	65

AW (U): Unbehandelt (Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur gemäß Vereinbarung zwischen Verarbeiter und Schweißzusatzhersteller).

*Wärmebehandlung: gemäß Vereinbarung zwischen Verarbeiter und Schweißzusatzhersteller

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-135
4,0 x 350	140-180

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOX	195	4.2	W100258361
3,2 x 350	CBOX	110	4.2	W100258362
4,0 x 350	CBOX	70	4.0	W000258363
	CBOX	70	4.1	W100258363

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