

Chromet® 1 (SL 19G)

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda spełniająca normy AWS i ISO, przeznaczona do większości zastosowań w przemyśle energetycznym
- Otulina zasadowa z dodatkiem sproszkowanego metalu na niskowęglowym drucie rdzeniowym o wysokiej czystości metalurgicznej
- Preferowane spawanie DC z polaryzacją ujemną
- Uzysk stopiwa 115-120%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Instalacje przesyłowe pary, m.in. rurociągi, odlewane korpusy turbin, zbiorniki parowe, korpusy zaworów, przegrzewacze kotłów
- Przemysł chemiczny i petrochemiczny

KLASYFIKACJA

AWS A5.5	E8018-B2 H4
EN ISO 3580-A	E CrMo1 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 5518-1CM

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

TÜV	DB	DNV	BV
+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu	Nb
Zalecane minimalne.	0.05	0.50	nie określono	nie określono	nie określono	1.00	0.45	nie określono	nie określono	nie określono
Maks.	0.12	0.90	0.80	0.025	0.030	1.40	0.65	0.3	0.2	0.01
Typowe	0.07	0.8	0.5	0.01	0.02	1.25	0.55	0.1	<0.1	0.01

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Właściwości po obróbce cieplnej:		Zalecane minimalne.	Typowe 690°C/1h
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	550	640
Umowna granica plastyczności	(MPa)	460	570
Wydłużenie (%)	4d	19	25
	5d	20	24
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	70
Udarność ISO-V (J)	+20°C	47	160
Twardość (HV)		nie określono	210

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	VPMD	90	1.8	CHROMET1-25-2
3,2 x 350	VPMD	53	1.9	CHROMET1-32-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	CHROMET1-40-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS)
produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu