

# CROMOCORD 10M

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- La composición química del metal de soldadura es baja en impurezas (P,S).
- Excelente resistencia a la tracción a alta temperatura.
- Especialmente adecuado para la aplicación de recubrimiento y unión de paredes gruesas de aceros de fundición.
- Muy bajo nivel de hidrógeno difusible (HD<4ml/100g).
- Electrodo recubierto especializado para soldar carcasas de turbinas de fundición.
- Ofrece una excelente operatividad en la soldadura en todas las posiciones, excepto vertical descendente

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9018-G H4  
EN ISO 3580-A E Z CrMoWV10 B 4 2 H5

\* Clasificación más cercana

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N	Al
0.11	0.8	0.25	0.010	0.008	9.5	0.5	1	0.05	0.22	1	0.05	0.01

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	AW o PWHT	≥530	≥620	≥17	no especificado
EN ISO 3580-A	AW o PWHT	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado
Valores típicos	730°C x 12h	620	760	≥17	≥60

\* PWHT: Tratamiento térmico posterior a la soldadura acordado entre el comprador y el proveedor.

AW: Recién soldado (temperatura de precalentamiento y entre pasadas acordada entre el comprador y el proveedor)

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 450	140-180
5,0 x 450	180-230

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	51	1.9	W100258367
4,0 x 450	VPMD	32	2.4	W100258368
5,0 x 450	VPMD	18	2.1	W100258369

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.