

CROMO E225

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Arco elettrico stabile con eccellente forma del cordone.
- Preriscaldamento min 160°C, interpass max 250°C.
- Adatto per l'uso con corrente DC+ e con corrente AC.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9015-B3 H4
EN ISO 3581-A E CrMo2 B 22 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

TÜV

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo |
|-----|-----|------|--------|--------|-----|-----|
| 0.1 | 0.7 | 0.25 | ≤0.010 | ≤0.010 | 2.3 | 1.1 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | |
|---------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-----------------|
| | | | | | -20°C | -40°C |
| AWS A5.5 | PWHT | ≥530 | ≥620 | ≥17 | non specificato | non specificato |
| EN ISO 3580-A | PWHT | ≥400 | ≥500 | ≥18 | non specificato | non specificato |
| Valori tipici | 690°C x 1h | 610 | 720 | 22 | 120 | 80 |
| | 690°C x 8h | 500 | 620 | 22 | 180 | 140 |

*PWHT: Trattamento termico dopo saldatura 690-750°C / min. 1h

Temperatura di preriscaldamento e interpass: 200-300°C

REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 3,2 x 350 | 85-130 |
| 4,0 x 450 | 130-170 |
| 5,0 x 450 | 150-220 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 3,2 x 350 | CBOX | 120 | 4.0 | W100287666 |
| 4,0 x 450 | CBOX | 86 | 5.5 | W100287667 |
| 5,0 x 450 | CBOX | 55 | 5.3 | W100287668 |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.