

# CROMO E92

## GŁÓWNE CECHY

- Zasadowa elektroda otulona, wykonana na drucie rdzeniowym o właściwościach zbliżonych do materiału rodzimego.
- Doskonała ciągliwość w wysokich temperaturach.
- Dobra udarność do 0°C.
- Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego (<4ml/100g).

## KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E9015-B92 H4  
EN ISO 3580-A E Z CrMoWVNb9 B 4 2 H5

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

TÜV

+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Al	Cu
0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C	
AWS A5.5	AW lub PWHT	≥530	≥620	≥17	nie określono
EN ISO 3580-A	AW lub PWHT	nie określono	nie określono	nie określono	nie określono
Wartości typowe	PWHT 760°C/2h	630	740	19	60

\* AW = bez obróbki cieplnej, PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	CBOX	195	3.5	W100386549
3,2 x 350	CBOX	116	3.9	W100386550
4,0 x 350	CBOX	83	4.1	W100386551

### 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](http://www.lincolnelectric.eu)