

CARBOROD CRM092

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ideale per la saldatura di acciai resistenti alla deformazione.
- Questo prodotto è adatto ad applicazioni a lungo termine a temperature fino a 650°C.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Produzione di energia
- Petrolchimico

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER 90S-G(92)
EN ISO 21952-A W ZCrMoWVNb 9 0.5 1.5

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V
0.11	0.5	0.40	9.2	0.35	0.45	0.05	0.20

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Valori tipici I1	PWHT 760°C/2h	≥560	≥720	≥15	≥40

** PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	PE Tubo	5.0	W000376271

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.