

CROMOCORD 10M

CARACTÉRISTIQUES

- La chimie du métal déposé est faible en d'impuretés (P, S).
- Excellente résistance à la rupture à haute température.
- Particulièrement adaptée pour les applications de surfaçage et d'assemblage de pièces métalliques à paroi épaisse.
- Bas hydrogène diffusible HD<4ml/100g).
- Électrode spécialement adaptée pour le soudage des corps de turbine en fonte.
- Offre une excellente soudabilité en toutes positions de soudage, sauf en verticale descendante.

CLASSIFICATION

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

* Classification la plus proche

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5 AW ou PWHT	≥530	≥620	≥17	non spécifié
EN ISO 3580-A AW ou PWHT	non spécifié	non spécifié	non spécifié	non spécifié
Valeurs typiques 730°C x 12h	620	760	≥17	≥60

* PWHT: traitement thermique après soudage comme convenu entre l'acheteur et le fournisseur

AW: Brut de soudage (préchauffage et température entre passes selon accord entre l'acheteur et le fournisseur)

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 450	140-180
5,0 x 450	180-230

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
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

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.