

CROMOCORD KV3HR

CARACTÉRISTIQUES

- La chimie du métal déposé est faible en impuretés, ce qui permet de garantir un X-Factor <15ppm et J-Factor <150ppm
- Excellente résistance à la rupture à haute température jusqu'à +600°C.
- Bas hydrogène diffusible HD<4ml/100g).

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 32 H5
EN ISO 3580-B	E 6218-2C1M H5

TYPE DE COURANT

DC+/AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Facteur X
0.1	0.75	0.3	≤0.01	≤0.01	2.25	1	<12ppm

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -30°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	non spécifié
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥620	≥15	non spécifié
Valeurs typiques	PWHT 690°C/5h	560	660	27	140
	PWHT 690°C/5h+STC	550	650	25	110
	PWHT 700°C/1h	570	670	22	80

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

STC = Refroidissement par paliers

Préchauffage et température entre passes selon accord entre l'acheteur et le fournisseur

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	80	1.9	W100380268
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287654
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287655
4,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287656

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.