

Chromet® 9MV-N

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per la resistenza alla corrosione con temperature elevate fino a 600°C
- Il rivestimento resistente all'umidità fornisce livelli di idrogeno del metallo saldato a basse quantità per una saldatura di qualità superiore
- Prestazioni di arco morbido in tutte le posizioni

APPLICAZIONI TIPICHE

- Raffinerie di petrolio
- Impianti di liquefazione e gassificazione del carbone
- Tubazioni principali del vapore
- Valvole e carter delle turbine
- Centrali elettriche

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9015-B91 H4
EN ISO 3580-A E CrMo91 B 3 2 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	S	P	Cr	Ni**	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Min.	0.08	0.50	non specificato	non specificato	non specificato	8.0	0.40	0.85	0.04	0.15	0.03	non specificato	non specificato
Max.	0.12	0.80	0.30	0.01	0.01	10.0	0.70	1.20	0.07	0.25	0.07	0.25	0.04
Valori tipici	0.1	0.6	0.25	0.008	0.01	9.0	0.5	1.0	0.05	0.2	0.05	0.05	0.01

*Mn+Ni ≤ 1.2%

**È disponibile una variante a basso contenuto di Ni e basso contenuto di Mn+Ni: Chromet 9-B9

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Proprietà di resilienza dopo PWHT		min.*	20°C	Valori tipici (760°C/2h)		650°C
				550°C	600°C	
Rottura	(MPa)	620	770	>450	>375	>285
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	530	640	>360	>255	>175
Allungamento (%)	4d	17	22	-	-	-
	5d	17	19	>15	>17	>21
Strizione percentuale (%)		non specificato	60	>68	>75	>80
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	47	65	-	-	-
Espansione laterale	+20°C	non specificato	1.00	-	-	-
Durezza (HV)	PWHT	non specificato	250	-	-	-

*La resistenza minima del materiale di base è inferiore al requisito AWS mostrato

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	CBOX	125	4.4	CH9MVN-32-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.4	CH9MVN-40-2
5,0 x 450	CBOX	50	5.2	CH9MVN-50-2

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.