

Chromet® 1 (SL 19G)

EIGENSCHAFTEN

- Stabelektrode, erfüllt die Normen AWS und ISO, geeignet für die meisten Anwendungen in Kraftwerken
- Basische, eisenpulverhaltige Umhüllung auf kohlenstoffarmem, hochreinem Kernstab
- Schweißen an Gleichstrom Minuspol empfohlen.
- Ausbringung 115-120%

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Dampferzeugungsanlagen, z.B. Rohrleitungen, Turbinengussteile, Dampfboxen, Ventilgehäuse und Kesselüberhitzer
- Chemische und petrochemische Industrie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5	E8018-B2 H4
EN ISO 3580-A	E CrMo1 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 5518-1CM

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV	DB	DNV	BV
+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu	Nb
Min.	0.05	0.50	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	1.00	0.45	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe
Max.	0.12	0.90	0.80	0.025	0.030	1.40	0.65	0.3	0.2	0.01
Typisch	0.07	0.8	0.5	0.01	0.02	1.25	0.55	0.1	<0.1	0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung:		Min.	Typisch 690°C/1h
Zugfestigkeit	(MPa)	550	640
0,2% Dehngrenze	(MPa)	460	570
Dehnung (%)	4d	19	25
	5d	20	24
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	70
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	47	160
Härte (HV)		keine Angabe	210

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	VPMD	90	1.8	CHROMET1-25-2
3,2 x 350	VPMD	53	1.9	CHROMET1-32-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	CHROMET1-40-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen