

Chromet® 2 (SL 20G)

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Per la saldatura di acciai al CrMo resistenti allo scorrimento viscoso e all'idrogeno
- Temperatura di servizio massima 600°C
- La saldatura CC è preferibile
- Rendimento del 115-120%

APPLICAZIONI TIPICHE

- Impianti di trasmissione del vapore, tra cui: tubazioni, involucri di turbine in fusione, serbatoi di vapore, involucri di valvole, surriscaldatori di caldaie
- Settore chimico e petrolchimico

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 6216-2C1M

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	Cu	Nb
Min.	0.05	0.50	non specificato	non specificato	non specificato	2.00	non specificato	0.90	non specificato	non specificato
Max.	0.10	0.90	0.80	0.025	0.030	2.50	0.3	1.20	0.2	0.01
Valori tipici	0.07	0.8	0.60	0.01	0.02	2.3	0.1	1.0	0.1	0.01

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Proprietà di resilienza dopo PWHT		Min.	Valori tipici 690°C/1h
Rottura	(MPa)	630	670
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	530	570
Allungamento (%)	4d	17	22
	5d	18	20
Strizione percentuale (%)		non specificato	65
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	47	140
Durezza (HV)		non specificato	220-250

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	70-110
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
2,5 x 350	VPMD	90	1.8	CHROMET2-25-2
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	CHROMET2-32-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	CHROMET2-40-2

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.