

# Chromet® 2 (SL 20G)

## EIGENSCHAFTEN

- Elektrode für warmfeste, wasserstoffresistente CrMo-Stähle
- Maximale Betriebstemperatur 600°C
- 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	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 6216-2C1M

## STROMART

DC+/AC

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## ZULASSUNGEN

TÜV  
+

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
Min.	0.05	0.50	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	2.00	keine Angabe	0.90	keine Angabe	keine Angabe
Max.	0.10	0.90	0.80	0.025	0.030	2.50	0.3	1.20	0.2	0.01
Typische Werte	0.07	0.8	0.60	0.01	0.02	2.3	0.1	1.0	0.1	0.01

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung		Min.	Typische Werte 690°C/1h
Zugfestigkeit	(MPa)	630	670
0,2% Dehngrenze	(MPa)	530	570
Dehnung (%)	4d	17	22
	5d	18	20
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	65
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	47	140
Härte (HV)		keine Angabe	220-250

## 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	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

## 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen