

Chromet® 9MV-N

CARACTERISTICI DE TOP

- Conceput pentru rezistență la coroziune la temperaturi înalte de până la 600°
- Învelișul rezistent la umiditate, furnizează un nivel foarte scăzut de hidrogen în metalul depus
- Performanță cu arc liniștit în toate pozițiile

APLICATII TIPICE

- Rafinariilor de petrol
- Uzine de lichefiere și gazeificare a cărbunelui
- Conducte principale de abur
- Supape și carcase de turbină
- Centrale electrice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9015-B91 H4
EN ISO 3580-A E CrMo91 B 3 2 H5

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni**	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Min.	0.08	0.50	nespecificat	nespecificat	nespecificat	8.0	0.40	0.85	0.04	0.15	0.03	nespecificat	nespecificat
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 tipice	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%

**Este disponibilă o variantă cu conținut scăzut de Ni și conținut scăzut de Mn+Ni: Chromet 9-B9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Proprietăți după PWHT		min.*	20°C	Valori tipice (760°C/2h)		
				550°C	600°C	650°C
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	620	770	>450	>375	>285
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	530	640	>360	>255	>175
Alungire (%)	4d	17	22	-	-	-
	5d	17	19	>15	>17	>21
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	60	>68	>75	>80
Impact ISO-V (J)	+20°C	47	65	-	-	-
Lateral expansion	+20°C	nespecificat	1.00	-	-	-
Duritate (HV)	PWHT	nespecificat	250	-	-	-

*Rezistența minimă a materialului de bază este mai mică decât cerința AWS indicată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
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

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.