CARBOROD CRMO92

CARACTERISTICI DE TOP

- Ideala pentru sudarea otelurilor rezistente la fluaj.
- Acest produs este adecvat pentru aplicatii cu exploatare de lunga durata la temperaturi de pana la 650 °C.

APLICATII TIPICE

- Generatoare de putere
- Petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28	ER 90S-G(92)
EN ISO 21952-A	W ZCrMoWVNb 9 0.5 1.5

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1	Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V
0.11	0.5	0.40	9.2	0.35	0.45	0.05	0.20

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
Valori tipice	I1	PWHT 760°C/2h	≥560	≥720	≥15	≥40

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000376271

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata 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, compozitia chimica 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 tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.