CROMOCORD KV5HR

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente resistencia a la tracción a alta temperatura, aprobada hasta +570°C.
- Muy bajo nivel de hidrógeno difusible (HD<4ml/100g).
- Excelente operatividad en la soldadura en todas las posiciones, excepto en la vertical descendente.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E8018-B2 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo1 B 32 H5
EN ISO 3580-B	E (55XX-1CM) B 32 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

TÜV
+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.75	0.25	≤0.01	≤0.01	1.25	0.5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					-30°C	-40°C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	no especificado	no especificado
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥17	no especificado	no especificado
Valores típicos	690°C x 1h	525	610	25	100	60
	690°C x 5h	515	610	29	160	no especificado
	690°C x 1h + STC	490	595	29	140	no especificado

* PWHT: Tratamiento térmico posterior a la soldadura 675-705°C / min 1h

STC = Step cooling

Temperatura de precalentamiento y entre pasadas: 160-190°C

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287629
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287630
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100380266
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287631

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.