

Chromet® 2 (SL 20G)

CARACTÉRISTIQUES

- Pour le soudage d'aciers Cr Mo résistants au fluage et à la fissuration liée à l'hydrogène
- Température maximale de service 600°C
- Soudage en courant continu de préférence
- 115-120 % de rendement

APPLICATIONS TYPIQUES

- Centrale électrique génératrice de vapeur, par exemple, tuyauterie, pièces moulées de turbine, coffres à vapeur, corps de vanne et surchauffeurs de chaudière
- Industrie chimique et pétrochimique

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+/AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Propriétés après PWHT		Min.	Valeurs typiques 690°C/1h
Résistance à la rupture	(MPa)	630	670
Limite élastique 0,2%	(MPa)	530	570
Allongement (%)	4d	17	22
	5d	18	20
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	65
Résilience ISO-V (J)	+20°C	47	140
Dureté (HV)		non spécifié	220-250

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
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

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.