9CrWV MIG

CARACTERISTICI DE TOP

- Sârmă plină pentru sudarea MIG a oțelurilor rezistente la fluaj P92

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28	ER90S-G (92)
EN ISO 21952-A	G ZCrMoWVNb 9 0.5 1.5

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M13	Ar+ 0,5-3% O_2
M20	Ar+ 5-15% CO_2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Min.	0.10	0.40	0.30			8.0	0.20	0.30	1.50	0.04	0.18	0.04	0.0025		
Max.	0.12	0.60	0.50	0.01	0.01	9.5	0.40	0.60	2.00	0.07	0.25	0.07	0.0060	0.01	0.10
Valori tipice	0.11	0.5	0.40	0.003	0.004	9.2	0.35	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.0035	<0.01	<0.05

* Mn + Ni ≤ 1.0%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Proprietăți dupa PWHT		Min.	Valori tipice (760°C/2-4h)
Rezistenta la rupere Rm	(MPa)	620	770
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	540	650
Alungire	4d	16	18
	5d		16
Reducerea suprafeței (%)			70
Impact ISO-V (J)	+ 20°C		220
Duritate (HV)			265

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA	12.5	M9CRWV-10
1.2	ROLA	12.5	M9CRWV-12

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.