

# Chromet® 92

## CARACTERISTICI DE TOP

- Oțel aliat B9 (P92): oțel 9Cr proiectat pentru a suda oțeluri de tip '92' modificate cu tungsten, vanadiu, niobiu, azot și o mică adăugare de bor pentru a îmbunătăți proprietățile de fluaj pe termen lung
- Rezistență la tracțiune excelentă în regim de fluaj
- Înelișul rezistent la umiditate, furnizează un nivel foarte scăzut de hidrogen în metalul depus
- Conceput în special pentru produse structurale de integritate ridicată la temperaturi înalte

## APLICATII TIPICE

- Colectores
- Conducte principale de abur
- Piese turnate pentru turbine
- Centrale electrice

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9015-B92 H4  
EN ISO 3580-A E Z CrMoWVNB9 B 4 2 H5

## TIP CURENT

DC+/AC

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

## APROBARI

TÜV

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Valori tipice	0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

\*Mn + Ni ≤ 1.2%

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii	Temperatură	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)		Reducerea suprafeței (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	Duritate (HV)
					4d	5d			
Cerinte: AWS A5.5			530	620	17	16	-	-	-
Valori tipice	PWHT	20°C	630	740	22	19	50	60	230-260
		550°C	419	511	15	14	64	-	-
		600°C	320	422	19.5	18	73	-	-
		650°C	229	340	19.5	18	80	-	-

PWHT = Tratament Termic Post Sudare 760°C/min. 2-4 h

- = nespecificat

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155
5,0 x 450	140-240

## DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	CBOX	195	3.5	CH92-25-3
3,2 x 350	CBOX	116	3.9	CH92-32-3
4,0 x 350	CBOX	83	4.1	CH92-40-3
5,0 x 450	CBOX	48	4.9	CH92-50-3

## 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, 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.