

CROMOCORD 91

CARACTÉRISTIQUES

- Utilisation à long terme approuvée jusqu'à +650°C.
- Le réglage fin de la chimie du métal de soudé permet de garantir une très faible teneur en impuretés. La restriction Ni+Mn augmente l'Ac1 pour éviter une transformation néfaste de la microstructure pendant le traitement thermique
- L'électrode CROMOCORD 91 propose une excellente soudabilité en toutes positions de soudage, sauf en verticale descendante.
- Arc stable avec peu de projections, excellente élimination du laitier et belle forme de cordon.
- Préchauffage min. 200°C, Interpass max. 280°C.
- 120% de rendement.

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E9018-B91 H4
EN ISO 3580-A	E (CrMo91) B 42 H5
EN ISO 3580-B	E (62XX-9C1MV) B 42 H5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

TÜV
+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N
0.1	0.6	0.25	0.01	0.008	9	0.5	1	0.05	0.20	0.05

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C	
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	non spécifié
EN ISO 3580-B	PWHT	≥530	≥620	≥15	non spécifié
Valeurs typiques	760°C x 2h	640	770	22	65

* PWHT: après traitement thermique 745-755°C / min 1h
Températures de préchauffage et inter-passe: 215-315°C

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	70-95
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	135-165
5,0 x 450	170-220

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	100	2.1	W100287717
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100287718
4,0 x 350	VPMD	35	1.9	W100287719
5,0 x 450	VPMD	20	2.1	W100287720

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.