

# CROMOCORD KV3HR

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Química del metal de soldadura baja en impurezas lo que permite garantizar Factor-X <15ppm and J-Factor <150ppm
- Excelente resistencia a la tracción a alta temperatura, aprobada hasta +600°C.
- Muy bajo nivel de hidrógeno difusible (HD<4ml/100g).

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 32 H5
EN ISO 3580-B	E 6218-2C1M H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

## 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	Factor-X
0.1	0.75	0.3	≤0.01	≤0.01	2.25	1	<12ppm

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -30°C	
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	no especificado
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥620	≥15	no especificado
Valores típicos	PWHT 690°C/5h	560	660	27	140
	PWHT 690°C/5h+STC	550	650	25	110
	PWHT 700°C/1h	570	670	22	80

\* PWHT: Tratamiento térmico posterior a la soldadura acordado entre el comprador y el proveedor.

STC = Step cooling

Temperatura de precalentamiento y entre pasadas según lo acordado entre el comprador y el proveedor

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	65-95
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
2,5 x 350	VPMD	80	1.9	W100380268
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287654
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287655
4,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287656

### 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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.