

Chromet® 9MV-N

GŁÓWNE CECHY

- Przeznaczona do zastosowań wymagających odporności na korozję w podwyższonej temperaturze do 600°C
- Otulina odporna na pochłanianie wilgoci zapewnia niski poziom zawartości wodoru w spoinie
- Miękki łuk we wszystkich pozycjach spawalniczych

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Zakłady petrochemiczne
- Instalacje upłynniania i zgazowania węgla
- Główne rurociągi pary
- Zawory i obudowy turbin
- Przemysł energetyczny

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E9015-B91 H4
EN ISO 3580-A E CrMo91 B 3 2 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| | C | Mn* | Si | S | P | Cr | Ni** | Mo | Nb | V | N | Cu | Al |
|---------------------|------|------|---------------|---------------|---------------|------|------|------|------|------|------|---------------|---------------|
| Zalecane minimalne. | 0.08 | 0.50 | nie określono | nie określono | nie określono | 8.0 | 0.40 | 0.85 | 0.04 | 0.15 | 0.03 | nie określono | nie określono |
| Maks. | 0.12 | 0.80 | 0.30 | 0.01 | 0.01 | 10.0 | 0.70 | 1.20 | 0.07 | 0.25 | 0.07 | 0.25 | 0.04 |
| Wartości typowe | 0.1 | 0.6 | 0.25 | 0.008 | 0.01 | 9.0 | 0.5 | 1.0 | 0.05 | 0.2 | 0.05 | 0.05 | 0.01 |

*Mn+Ni ≤ 1.2%

**Dostępny jest wariant o niskiej zawartości Ni oraz Mn+Ni: Chromet 9-B9.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| Właściwości po obróbce cieplnej | min.* | Wartości typowe (760°C/2h) | | | |
|--------------------------------------|---------------|----------------------------|-------|-------|-------|
| | | 20°C | 550°C | 600°C | 650°C |
| Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | 620 | 770 | >450 | >375 | >285 |
| Umowna granica plastyczności (MPa) | 530 | 640 | >360 | >255 | >175 |
| Wydłużenie (%) | 4d | 17 | 22 | - | - |
| | 5d | 17 | 19 | >15 | >17 |
| Przewężenie procentowe przekroju (%) | nie określono | 60 | >68 | >75 | >80 |
| Udarność ISO-V (J) | +20°C | 47 | 65 | - | - |
| Rozszerzenie poprzeczne | +20°C | nie określono | 1.00 | - | - |
| Twardość (HV) | PWHT | nie określono | 250 | - | - |

*Minimalna wytrzymałość materiału rodzimego jest niższa niż podane wymagania AWS.

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (A) |
|-------------------------|-------------------|
| 3,2 x 350 | 80-140 |
| 4,0 x 450 | 100-180 |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|-------------|
| 3,2 x 350 | CBOX | 125 | 4.4 | CH9MVN-32-2 |
| 4,0 x 450 | CBOX | 80 | 5.4 | CH9MVN-40-2 |
| 5,0 x 450 | CBOX | 50 | 5.2 | CH9MVN-50-2 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu