

CARBOROD CrMo2

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- También es adecuado para la soldadura de aceros 2%Cr 1%Mo cuando se requiere una mayor resistencia al ataque del hidrógeno o a la corrosión por sulfuro.

APLICACIONES TÍPICAS

- Plantas de craqueo
- Refinerías de petróleo
- Calderas, chapas, aceros para tubos
- Petroquímicas

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28 ER 90S-G
EN ISO 21952-A W CrMo2 Si

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|-----|
| 0.09 | 1.1 | 0.7 | ≤0.020 | ≤0.020 | 2.5 | 1.0 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) | |
|-----------------|----------------|---------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------|-------|
| | | | | | | +20°C | -30°C |
| Valores típicos | I1 | PWHT 690°C/1h | ≥400 | ≥620 | ≥22 | ≥120 | ≥70 |

* PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|--------------------------|-------------|-----------|-------------------------|
| 1.6 | PE Tubo | 5.0 | W000283371 |
| 2.4 | PE Tubo | 5.0 | W000283373 |

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 para cualquier información actualizada.