CROMOCORD 9M

EIGENSCHAFTEN

- Zugelassen für Betriebstemperaturen bis 650°C
- Das nickelfreie Schweißgut verbessert die Zugfestigkeit bei hohen Temperaturen
- Sehr niedriger Gehalt an diffusiblem Wasserstoff (HD<4ml/100g)
- Ausgezeichnete Röntgensicherheit
- Hervorragende Verschweißbarkeit in allen Positionen außer Fallnaht
- Stabiler Lichtbogen, geringe Spritzerneigung, sehr gute Schlackenentfernbarkeit und ausgezeichnetes Nahtprofil

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5	E9018-B91 H4
EN ISO 3580-A	E Z CrMo9 B 4 2 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	V	N
0.09	0.95	0.25	0.01	≤0.010	9	1	0.07	0.20	0.04

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	-
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥17	-
Typische Werte	760°C x 2h	550	640	18	60

PWHT: Wärmebehandlung 725-755 °C / min. 1 Std

Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur: 205-260 °C

- = keine Angabe

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-160

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	CBOX	110	4.1	W100258354
4,0 x 450	CBOX	70	5.2	W100258355

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen