

CROMOCORD 9M

CARACTÉRISTIQUES

- Température de fonctionnement allant jusqu'à +625°C
- Le métal déposé sans nickel améliore la résistance à la rupture à haute température
- Bas hydrogène diffusible HD<4ml/100g)
- Excellente qualité radiographique
- Offre une excellente soudabilité en toutes positions de soudage, sauf en verticale descendante
- Arc stable avec de faibles projections, élimination facile du laitier et excellente géométrie de cordon

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E9018-B91 H4
EN ISO 3580-B	E6215-9C1MV 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	Mo	Nb	V	N
0.09	0.95	0.25	0.01	≤0.010	9	1	0.07	0.20	0.04

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	-
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥17	-
Valeurs typiques	760°C x 2h	550	640	18	60

PWHT: après traitement thermique 725-755°C / min 1h

Températures de préchauffage et inter-passe: 205-260°C

- = non spécifié

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-160

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	CBOX	110	4.1	W100258354
4,0 x 450	CBOX	70	5.2	W100258355

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.