

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-A E Z CrMo9V B 4 2 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	non spécifié
EN ISO 3580-A PWHT	≥460	≥550	≥17	non spécifié
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

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-160
5,0 x 450	180-230

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	CBOX	195	3.7	W100258353
3,2 x 350	CBOX	110	4.1	W100258354
4,0 x 450	CBOX	70	5.2	W100258355
5,0 x 450	CBOX	45	5.2	W100258356

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.