

CROMOCORD 92

CARACTÉRISTIQUES

- La chimie du métal déposé est faible en impuretés
- Convient pour une utilisation prolongée, jusqu'à +650°C
- Excellente soudabilité en toute position de soudage, sauf en verticale descendante
- Arc stable avec une excellente forme de cordon et peu de projections
- 120% de rendement
- Convient pour une utilisation avec un courant positif continu DC+

CLASSIFICATION

AWS A5.5 E9018-G H4*
 EN ISO 3580-A E Z CrMoWCoVNB9 0.5 2 1 B 4 2
 (*: Nearest classification E9018-B92 H4, Co 0.9-1.1%)

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

CE

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Co	V	W	N
0.095	1.1	0.2	≤0.012	≤0.012	9	0.5	0.05	1.0	0.20	1.7	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	AW ou PWHT	≥530	≥620	≥17	-
EN ISO 3580-A	AW ou PWHT	-	-	-	-
Valeurs typiques	PWHT 760°C/4h	560	640	19	65

AW = As-welded (preheat and interpass temperature as agreed between purchaser and supplier)

PWHT = Postweld Heat Treatment as agreed between purchaser and supplier

- = non spécifié

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	85-135
4,0 x 350	140-180

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	CBOX	110	4.2	W100258362
4,0 x 350	CBOX	70	4.1	W100258363

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.