

CROMOCORD 10M

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- La composizione chimica del metallo saldato ha una percentuale bassa di impurità (P,S).
- Eccellente resistenza alla trazione ad alta temperatura.
- Particolarmente adatto per riporti e giunzioni di getti di acciaio a parete spessa.
- Idrogeno diffusibile molto basso (HD<4ml/100g).
- Elettrodo specifico per la saldatura dell'involucro fuso della turbina.
- Offre un'eccellente operatività per la saldatura in tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E9018-G H4
EN ISO 3580-A E Z CrMoWV10 B 4 2 H5

* Classificazione più vicina

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N	Al
0.11	0.8	0.25	0.010	0.008	9.5	0.5	1	0.05	0.22	1	0.05	0.01

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	AW o PWHT	≥530	≥620	≥17	non specificato
EN ISO 3580-A	AW o PWHT	non specificato	non specificato	non specificato	non specificato
Valori tipici	730°C x 12h	620	760	≥17	≥60

* PWHT: Trattamento termico dopo saldatura, come concordato tra acquirente e fornitore.

AW: As-welded (temperatura di preriscaldamento e interpass concordata tra acquirente e fornitore)

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
4,0 x 450	140-180
5,0 x 450	180-230

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
4,0 x 450	VPMD	32	2.4	W100258368
5,0 x 450	VPMD	18	2.1	W100258369

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.