

Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD 92 jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania wysokotemperaturowych stali odpornych na pełzanie, żarowytrzymałych typu 9%Cr - 0, 5%Mo – W - V - Nb - N, pracujących w temperaturze do 650°C.

Spawane złącze powinno zostać poddane obróbce cieplnej po spawaniu - odprężaniu według zaleceń, jak w tabeli.

Klasyfikacja

EN ISO 3580-A: E Z CrMoWVNb 9 0.5 2 B 4 2 H5

AWS A5.5: E 9018-G

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

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

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
760°C x 4h w piecu	≥530	≥ 700	≥16	≥50

Materiały

X10CrMoWVNb9-2, A 213 T92, A 335 P92

A 387 Gr.92, A 182 F92, A 369 FP 92F

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

HD ≤ 5: Suszyć w temperaturze 340-360°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA PB PC PD PE PF