

CROMO E225 è un elettrodo basico al 2,25%Cr-1%Mo per acciai resistenti al creep come SA387 Gr22Cl1 e Cl2, A182F22, A336 F22, 10CrMo9-10 e similari. Il metallo depositato ha un elevato livello di purezza che permette di rispettare Xfactor <12ppm e J-factor <120ppm con eccellente resistenza al test di step cooling, nessuna sensibilità all'infragilimento in esercizio. Resistenza alle cricche ed eccellente resistenza meccanica ad alte temperature e buona resistenza al creep. Idrogeno diffusibile molto basso (HD<4ml/100g).

HDS, FCC, Hydrocracking reactors, scambiatori di calore nell'industria Petrochimica.

Il CROMO E225 offre eccellente operatività per saldatura testa a testa e d'angolo. Buona saldabilità in tutte le posizioni escluso la verticale discendente, i diametri 2,5, 3,2 e 4 mm sono adatti per la saldatura in posizione (verticale ascendente).

Arco stabile con eccellente profilo del cordone. Preriscaldamento min 160°C, Interpass max 250°C. Adatto per uso con polarità DC+ e AC.

Classificazione		Approvazioni	Grado
EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 22 H5	TÜV	●
AWS	A5.5: E 9015-B3 H4	CE	

## Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.1	0.7	0.25	≤ 0.010	≤ 0.010	2.3	1.1

## Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

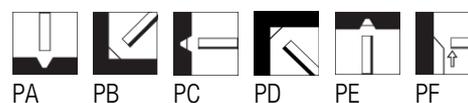
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)	
				-20 °C	-40 °C
690 °C x 1 h	≥ 540	≥ 630	≥ 19	≥ 70	≥ 54
690 °C x 8 h	≥ 450	≥ 620	≥ 18	≥ 70	≥ 54

## Materiali

10CrMo9-10, 12CrMo9-10; A387 Gr.22, Cl 1, Cl2, A 182 Gr.F 22, A 336 Gr.F22

## Corrente e posizione di saldatura

DC+



## Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	CBOX	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	300	65-95	16.5	200	W000287665
3.2	350	85-130	33.1	120	W000287666
4.0	450	130-170	60.2	90	W000287667
5.0	450	150-220	94.9	55	W000287668