

CROMO E225V è un elettrodo MMA con rivestimento basico per la saldatura di acciai resistenti al creep di tipo 2.25%Cr - 1%Mo - V. Il metallo di apporto depositato ha un basso tenore di elementi residui e di impurità infragilenti ed è praticamente insensibile all'infragilimento in servizio. Ciò è dimostrato dalla simulazione del trattamento termico di step cooling. X-factor <15 ppm e J-factor <120.

Elettrodo basico per la saldatura di acciai 2.25% Cr e 1.00% Mo V per applicazioni dopo step cooling. X e J factor controllati.

### Classificazione

EN ISO 3580-B: E 6215-2C1MV H5

AWS A5.5: E 9015-G H4

### Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	V
0.09	0.6	0.2	≤ 0.010	≤ 0.010	2.3	1	0.020	0.25

### Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-30 °C
710°C x 8h	≥ 420	620 - 750	≥ 18	≥ 54

### Materiali

12 CrMoV9-10; SA 336 F22V; SA 541 Gr 22V

### Corrente e posizione di saldatura

DC+



### Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	CBOX	
				Elettrodi per confezione	Code
3.2	350	85-130	33.7	120	W000287673
4.0	450	130-170	61.4	90	W000287674
5.0	450	170-220	92.8	55	W000287675