

CROMOCORD 5L è un elettrodo base per la saldatura di acciai resistenti al creep del tipo 5%Cr ½%Mo come 12CrMo19-5, X12CrMo5, SA387 Gr5 Cl1 e Cl2, SA 182 F5, SA 335 Gr P5 e similari. Eccellente resistenza meccanica ad alta temperatura, approvato fino a +650°C. Il basso Carbonio riduce il rischio di cricche e promuove una più bassa resistenza meccanica e durezza del metallo depositato. Basso Idrogeno diffusibile (HD<5ml/100g).

Adatto per la fabbricazione di serbatoi in pressione, caldaie e tubazioni nel settore energia e petrochimico.

Il CROMOCORD 5L offre eccellente operatività in tutte le posizioni di saldatura ad esclusione della verticale discendente. Molto adatto per la saldatura in opera. Arco stabile con eccellente profilo del cordone e pochi spruzzi. Rendimento circa 110%. Adatto per polarità DC+.

Elettrodo base per la saldatura di acciai con 4÷6% di Cr e 0.5% Mo.. Il basso contenuto di carbonio riduce al massimo i rischi di cricche e fessurazioni durante la saldatura.

Classificazione		Approvazioni	Grado
EN	3580-A: E CrMo5 B 22 H5	TÜV	●
AWS	A5.5: E 8015-B6L H4	CE	

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.75	0.4	≤ 0.015	≤ 0.015	5	0.5

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				20 °C
740 °C x 2h	≥ 460	550-640	≥ 20	≥ 70

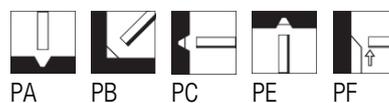
Materiali

A 336 Cl. F5, A 369 Gr. FP5, A 387 Gr.5, Cl 1 and 2

12CrMo19-5, X12CrMo5; A182 Gr. F5, A199 Gr. T5, A213 Gr.T5, A335 Gr.P5

Corrente e posizione di saldatura

DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	300	65-95	20.1	80	W000287697
3.2	350	90-130	35.8	55	W000287698
4.0	350	125-165	53.2	40	W000287699