

CROMOCORD 91 è un elettrodo rivestito basico al 9%Cr 1%Mo W-V-Nb-N adatto per la saldatura di acciai resistenti al creep come X10CrMoWVNb9-2, SA387 Gr92 Cl1 e Cl2, SA 182 Gr F92, SA 335 Gr P92, SA 213 Gr T92 e similari. Uso a lungo termine approvato fino a + 650 ° C. La cura nel dosaggio della composizione permette di garantire un livello molto basso di impurezze.

Condensatori, tubi vapore, surriscaldatori, separatori nelle centrali termiche.

Il CROMOCORD 92 offre eccellente operatività in tutte le posizioni ad eccezione del verticale discendente. Arco satbile con pochi spruzzi, eccellente rimozione scoria e aspetto cordone. Preriscaldamento min. 200°C, Interpass max. 300°C. Rendimento circa 120%. Adatto per polarità DC+.

Classificazione

EN ISO	3580-A: E Z (CrMoWCoVNb9 0,5 2 1) B 42 H5
AWS	A5.5: E 9018-G H4

Analisi Chimica

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

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				+20 °C
760°C x 4h/furnace	≥530	≥ 700	≥16	≥50

Materiali

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

X10CrMoWVNb9-2, A 213 T92, A 335 P92

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	350	65-95	21.7	195	W000258361
3.2	350	85-135	37.1	110	W000258362
4.0	350	140-180	55.6	70	W000258363