

CROMOCORD KV3L è un elettrodo basico a basso Carbonio al 2,25%Cr 1%Mo adatto per la saldatura di acciai resistenti al creep come 10CrMo9-10, 12CrMo9-10, SA387 Gr22Cl1 e Cl2, SA 182 F22, SA 335 Gr P22 e similari. Il basso Carbonio riduce i rischi di cricche e promuove un più basso carico di rottura e durezza nel metallo depositato. Approvato fino a +600°C. Idrogeno diffusibile molto basso (HD<4ml/100g).

Impianti di generazione e industria petrolchimica per la fabbricazione di serbatoi in pressione, caldaie, tubazioni e condotte.

Il CROMOCORD KV3L offre eccellente operabilità in tutte le posizioni di saldatura ad esclusione della verticale discendente. Adatto per la saldatura di tubi in opera. Arco stabile con eccellente profilo del cordone. Preriscaldamento min. 160°C, interpass fino a 250°C. Rendimento circa 105%. Adatto per uso con polarità DC+.

Elettrodo per la saldatura di acciai basso legati 2.25% Cr e 1.00% Mo. Il basso contenuto di Carbonio riduce al minimo i rischi di cricche. Devono essere adottate temperature di preriscaldamento ed interpass tra 200-250° C.

Classificazione	
EN	3580-A: E CrMo2L B 22 H5
AWS	A5.5: E 8015-B3L H4

Approvazioni	Grado
RINA	C2M1H5
TÜV	●

CE

## Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.75	0.35	≤ 0.02	≤ 0.015	2.25	1

## Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

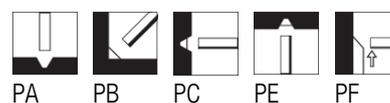
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-20 °C
700 °C x 1h	≥ 460	630-720	≥ 18	≥ 47

## Materiali

10CrMo9-10, 12CrMo9-10; A 387 Gr.22, Cl 1 si 2, 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	19.3	180	W000287641
3.2	350	90-130	35.0	120	W000287642
4.0	350	125-165	51.4	80	W000287643
5.0	450	170-220	98.2	60	W000287644