

CROMOCORD 10M è un elettrodo basico al 10%Cr 1%Mo W-V-Nb adatto per la saldatura di acciai resistenti al creep come GX 12 CrMoVWNbN 10 11 e similari. La chimica del metallo depositato è a basse impurezze (P,S). Eccellente resistenza ad alte temperature. Particolarmente adatto per placcature e giunzioni saldate di grosso spessore su fusioni. Idrogeno diffusibile molto basso (HD<5ml/100g).

Elettrodo rivestito specifico per la saldatura dell'involucro delle turbine. settore energia.

Il CROMOCORD 10M offre eccellente saldabilità in tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente. Arco stabile con eccellente aspetto cordone. Adatto per polarità DC+.

Classificazione

EN ISO 3580-A: E Z (CrMoWV10) B 42 H5

AWS A5.5:~E 9018-G H4

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N
0.1	1	0.25	≤ 0.015	≤ 0.010	9.5	0.7	1	0.05	0.2	1	0.05

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

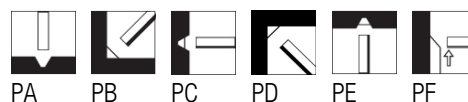
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				+20 °C
730 °C x 12h/furnace	≥ 550	700-820	≥ 17	≥ 60

Materiali

G X 12 CrMoVWNbN 10 1 1

Corrente e posizione di saldatura

DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
3.2	350	80-130	38.4	50	W000258367
4.0	450	140-180	76.5	30	W000258368
5.0	450	180-230	116.7	20	W000258369