

CROMOCORD 9 è un elettrodo basico adatto per la saldatura di acciai resistenti al creep al 9%Cr 1%Mo come X11CrMo9-1, SA387 Gr9 Cl1 e Cl2, SA 182 Gr F9, SA 335 Gr P9 e similari. Eccellente resistenza meccanica ad alta temperatura, approvato fino a +600°C. Basso Idrogeno diffusibile (HD<5ml/100g).

Fabbricazione serbatoi in pressione e tubazioni nel settore energia e petrolchimico.

Il CROMOCORD 9 offre arco stabile con eccellente aspetto del cordone ed eccellente operatività in tutte le posizioni ad eccezione del verticale discendente. Rendimento circa 110%. Preriscaldamento min. 180°C, interpass max.250°C. Adatto per uso in polarità DC+.

Elettrodo a basso Idrogeno per la saldatura di acciai al 9% Cr e 1% Mo per temperature di servizio fino a 625°C e resistenti all'attacco da Idrogeno.

Classificazione

EN ISO	3580-A: E Z (CrMo9) B 22 H5
AWS	A5.5: E 8015-B8 H4

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	0.7	0.4	≤ 0.015	≤ 0.015	9	0.06	1

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

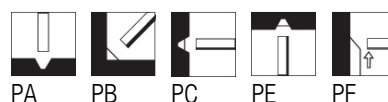
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				20 °C
750 °C x 2h	≥ 460	≥ 590	≥ 20	≥ 47

Materiali

A335 Gr. P9

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	20.25	80	W000287721
3.2	350	90-130	36.4	55	W000287722
4.0	350	135-165	52.9	40	W000287723