

CROMOCORD 91 è un elettrodo rivestito basico al 9%Cr 1%Mo V-Nb-N adatto per la saldatura di acciai resistenti al creep come X10CrMoVNb9-1, SA387 Gr91 Cl1 e Cl2, SA 182 Gr F91, SA 335 Gr P91 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. La limitazione di Ni+Mn incrementa Ac1 per evitare dannose microstrutture di trasformazione durante il PWHT.

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

Il CROMOCORD 91 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. 280°C. rendimento circa 120%. Adatto per polarità DC+.

Classificazione		Approvazioni	Grado
EN ISO	3580-A: E CrMo91 B 42 H5	TÜV	●
AWS	A5.5: E 9018-B91 H4	CE	

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N
0.1	0.7	0.3	≤ 0.012	≤ 0.010	9	0.4	1	0.05	0.20	0.04

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)	
				+20 °C	-20 °C
760 °C x 2h/furnace	≥ 530	620-850	≥ 17	≥ 70	≥ 27

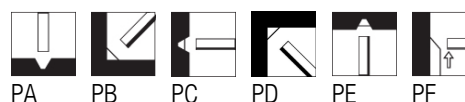
Materiali

T 91 (ASTM A 213), F 91 (ASTM A 182)

X10CrMoVNb9-1, Grad 91 (ASTM A 387), P 91 (ASTM A 335)

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	350	70-95	20.9	100	W000287717
3.2	350	90-120	35.6	55	W000287718
4.0	350	135-165	53	35	W000287719
5.0	450	170-220	108	20	W000287720