



DESCRIZIONE

Elettrodo rivestito per il tipo 22H e leghe simili per getti ad alto tenore di carbonio

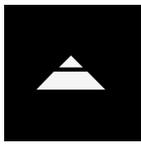
Questi elettrodi sono sviluppati per saldare getti con composizione simile ad alto contenuto di C, tipo 22H. Eccellente resistenza al calore e all'ossidazione a temperature di servizio tipiche di 950-1250 °C. Le applicazioni includono parti di forni, muffe di sinterizzazione e calcinazione, componenti di forni da cemento resistenti all'abrasione a caldo, tubi radianti e bobine di pirolisi. L'elevata capacità di trasporto di corrente, la formazione minima di spruzzi e la scoria praticamente autopulente producono un cordone concavo con ondulazione minima e un profilo di saldatura liscio e pulito.

SPECIFICHE

Certificazioni	-	Gas di protezione	-
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Corrente	DC+;
Tipo di packaging	Carton box		

		FERRITE	PREN	DUREZZA	
		-	35.755	-	
COMP. CHIMICA %	DEFAULT	PROPRIETÀ MECCANICHE		MIN. DA NORMA	PRODOTTO
C	0.5	Rottura R _m MPa	-	-	820
Mn	0.6	Snervamento R _{p0.2} MPa	-	-	600
Ni	51	Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	-	-	6
Cr	28	Impact Charpy ISO-V	-	-	-
Mo	0.05	Impact Charpy ISO-V	-	-	-
Si	0.5	PARAMETRI DI SALDATURA			
W	4.6		2.5 mm	3.2 mm	4 mm
Co	14	Ampere	60A - 90A	80A - 110A	100A - 150A
		Voltaggio	-	-	-
		Packaging	55 pcs/kg	30 pcs/kg	19 pcs/kg
		Tipo di packaging	Carton box	Carton box	Carton box





22H

DESCRIZIONE

LEGHE PER ALTE TEMPERATURE

22H

APPLICAZIONE

Questo elettrodo serve a saldare getti con composizione simile derivati dalla lega Abex Supertherm, che è a sua volta correlata alla lega DURALOY 22H senza cobalto. La matrice della lega ad alto tenore di carbonio fornisce un'eccellente resistenza termica e all'ossidazione a temperature di servizio tipiche di 950-1250 °C. Il cobalto e il tungsteno sono importanti per mantenere la resistenza della matrice oltre i 1150 °C quando i carburi vengono progressivamente disciolti. Il tenore di nichel più elevato conferisce alla lega una buona resistenza alla carburazione e in condizioni di ossidazione l'elevato tenore di cromo fornisce un'utile resistenza alla solforazione. Le applicazioni includono componenti altamente sollecitati quali parti di forni, mufte di sinterizzazione e calcinazione, componenti di forni da cemento resistenti all'abrasione a caldo, tubi radianti e bobine di pirolisi. Il preriscaldamento è spesso consigliato a causa della bassa duttilità di questa lega, unita ad elevati livelli di resistenza meccanica e sollecitazione residua delle saldature a passata multipla. Per le sezioni più spesse, è consigliabile un preriscaldamento a 300 °C o più.

TIPO DI LEGA

Lega di 0,5%C-25÷28%Cr-35÷50%Ni-0÷15%Co-5%W per servizio a temperature elevate.

MICROSTRUTTURA

La microstruttura nella condizione come saldata è costituita da austenite altolegata con carburi eutettici primari e secondari.

MATERIALI BASE DA SALDARE

EN W.Nr.: 2.4879 (G-NiCr28W), G-X45NiCrWSi 48 28

PROPRIETARY: Supertherm® (Duraloy), Lloyds T66 (LBA), Centralloy® ET35Co, 4879 (Schmidt+Clemens), Manaurite® 35K, 50W (Manoir Industries), Alloy 22H®, Super 22H® (Duraloy), Paralloy H48T (Doncasters Paralloy), Marker G4879 (Schmidt+Clemens), HR23 (Cronite), Lloyds T75 (LBA), Thermalloy T75 (Manoir Industries)

