




Cromarod 308 LP

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)

Нержавеющая сталь

<p>Описание: Cromarod 308 LP – электрод с рутиловым покрытием, специально созданный для тех конструкций, в которых особенно необходима сварка в неудобных пространственных положениях. Предназначен для сталей типа 304L и 304, но можно также использовать и для сталей типа 347 и 321, стабилизированных Nb или Ti. Благодаря исключительно хорошей стабильности дуги, контролю сварочной ванны, характеристикам зажигания/ повторного зажигания очень подходит для сварки труб в сложных вертикальных и потолочных положениях. Сравнительно тонкое покрытие и быстро затвердевающий шлак являются преимуществами при сварке тонких изделий. Для конструкций с рабочей температурой до 400 °С. Для более высоких температур рекомендуется Cromarod 308H.</p>	<p>Классификация: EN 1600-97 AWS A5.4 – 92 BS 2926-84 DIN 8556-86 NF A81-343-79</p>	<p>E 19 9 L R 11 E 308L-17 19.9L R E 19.9L R 23 EZ 19.9L R 23</p>
<p>Положения сварки:</p>  <p>Сварочный ток: Постоянный ток (+/-), переменный ток при напряжении холостого хода > 50 В</p> <p>Содержание феррита: FN 5 (WRC-92)</p> <p>Сушка: 350 °С, 2 часа.</p>		

Химический состав наплавленного металла, вес (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.			0,5			18,0	9,0				
Стандарт.	0,02	0,7	0,6	0,02	0,02	18,6	9,7	0,1			
Макс.	0,030	0,90	2,0	0,030	0,025	21,0	11,0	0,5	0,5	0,1	0,1

Механические свойства наплавленного металла:

	Стандартные
Предел текучести, R _e :	450 Н/мм ²
Прочность на растяжение, R _m :	580 Н/мм ²
Удлинение A (L ₀ = 5d ₀):	40 %
Энергетика удара CV:	0 °С · 60 J - 60 °С · 50 J

Диаметр, мм	Длина, мм	Код	Ток, А	Напряжение, В	Наплавленный металл, кг/ электроды, кг	Число электродов, шт./ наплавленный металл, кг	Наплавленный металл, кг/ время горения дуги, час.	Время оплавления, сек.
2,0	300	7429-2000	20-45	21	0,67	148	0,7	40
2,5	300	7429-2500	35-85	21	0,68	91	0,9	45
3,25	350	7429-3200	40-100	23	0,73	44	1,4	53
4,0	350	7429-4000	100-160	30	0,64	31	2,0	55

Всегда поддерживайте очень короткую дугу.

Рекомендуемый зазор – на 0,5 – 1,0 мм больше, чем диаметр электрода (например для электрода диаметром 2,0 мм необходим зазор 2,5 – 3,0 мм).

Сварка маленькими токами исключает образование врезок (электрод обеспечивает стабильное горение дуги при малых токах).

Для сварки угловых швов лучше использовать электроды Cromarod 308L стандартного типа.