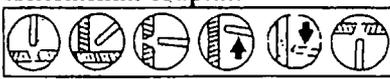




Cromarod 308 LP

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.