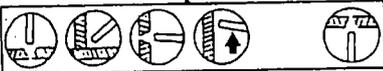




Cromarod 310

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)

Нержавеющая сталь

<p>Описание: Cromarod 310 – электрод с рутиловым покрытием, предназначенный для сварки чистых аустенитных, нержавеющих, термостойких сталей типа 310, 25 % Cr/ 20 % Ni. Также может использоваться для сварки плохо поддающихся сварке сталей, таких как арматурные и ферритные стали, а также сталей различных структур. Хотя структура металла шва является чисто аустенитной, состав сбалансирован таким образом, чтобы создавалась высокая прочность на трещины, вызываемые воздействием высокой температуры.</p>	<p>Классификация: EN 1600-97 AWS A5.4 – 92 BS 2926-84 DIN 8556-86 NF A81-343-79</p>	<p>~E 25 20 R 12 ~E 310-17 ~25.20 R E 25 20 R 23 ~EZ 25.20 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 0 (WRC-92)</p> <p>Прочность на коррозию: Cromarod 310 имеет высокую оксидационную прочность при высокой температуре и ограниченную сопротивляемость влажной коррозии.</p> <p>Прочность на воздействие температуры: В воздушной среде около 1150 °С. В активной газовой среде без серы – 1080 °С, макс. 2 г S/м³ - 1040 °С.</p> <p>Сушка: 350 °С, 2 часа.</p>	<p>Утверждено: DNV INSPECTA UDT SVK</p>	

Химический состав наплавленного металла, вес (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.	0,06	0,5	2,0			25,0	20,0				
Стандарт.	0,10	0,8	2,3	0,02	0,02	26,3	21,6	0,1			
Макс.	0,20	1,2	3,0	0,03	0,025	27,0	22,0	0,5	0,5	0,1	0,1

Механические свойства наплавленного металла:

	Стандартные
Предел текучести, R _{p0.2} %:	410 Н/мм ²
Прочность на растяжение, R _m :	600 Н/мм ²
Удлинение A (L ₀ = 5d ₀):	35 %
Энергетика удара CV:	- 60 °С · 60 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.
2.5	300	7436-2500	40-80	25	0.64	83	1.0	37
3.25	350	7436-3200	80-120	26	0.64	45	1.3	56
4.0	350	7436-4000	130-170	29	0.64	30	1.9	59
5.0	450	7436-5000	150-220	25	0.63	15	2.3	97