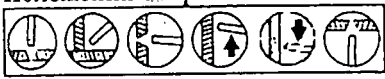




Cromarod 316 LP

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)
Нержавеющая сталь

<p>Описание: Cromarod 316 LP – электрод с рутиловым покрытием для сварки во всех положениях, специально созданный для сварки тонкостенных труб (от 1,5 мм) в химической и бумажной промышленности, где достигается значительно более высокая производительность по сравнению со способом дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа. С особенно хорошими характеристиками стабильности дуги, управления сварочной ванной и повторного зажигания, особенно подходит для сложной вертикальной и потолочной сварки труб в затруднительных положениях и трудно доступных местах. Cromarod 316 LP также рекомендуется для заварки корневых швов, а также наполнительных слоев всех толщин для нержавеющей сталей, легированных молибденом.</p>	<p>Классификация: EN 1600-97 AWS A5.4 – 92 BS 2926-84 DIN 8556-86 NF A81-343-79</p>	<p>E 19 12 3 L R 11 E 316L-17 19.12.3. L R E 19 12 3 L R 13 EZ 19.12.3 L R 13</p>
<p>Положения сварки:</p>  <p>Сварочный ток: Постоянный ток.(+), переменный ток при напряжении холостого хода > 50 В</p> <p>Содержание феррита: FN 4 (WRC-92)</p> <p>Прочность на коррозию: Хорошая прочность на общую и межкристаллитную коррозию в агрессивных окружающих средах, например в разбавленных горячих кислотах. Хорошая прочность на точечную хлоридную коррозию.</p> <p>Прочность на воздействие температуры: В воздушной среде около 850 °С.</p> <p>Сушка: 350 °С, 2 часа.</p>	<p>Утверждено: DNV SVK TUV INSPECTA UDT CL</p>	

Химический состав наплавленного металла, вес (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.			0,5			17,0	11,0	2,5			
Стандарт.	0,02	0,7	0,8	0,02	0,02	18,1	12,2	2,7			
Макс.	0,030	0,90	2,0	0,03	0,025	20,0	13,0	3,0	0,5	0,1	0,1

Механические свойства наплавленного металла:

	Стандартные
Предел текучести, $R_{p0.2}$ %:	490 Н/мм ²
Прочность на растяжение, R_m :	630 Н/мм ²
Удлинение A ($L_0 = 5d_0$):	32 %
Энергетика удара CV:	20 °С · ≥ 60 J - 120 °С · 35 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.
1,6	250	7443-1625	18-25	20	0,68	267	0,5	25
2,0	300	7443-2000	20-45	21	0,67	145	0,7	40
2,0	250	7443-2025	20-45	21	0,67	178	0,6	37
2,5	300	7443-2500	40-85	23	0,68	91	0,9	45
3,25	350	7443-3200	40-100	23	0,73	44	1,4	53
4,0	350	7443-4000	55-140	25	0,71	29	1,6	69