



## Cromarod 316 L

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)

Нержавеющая сталь

**Описание:**

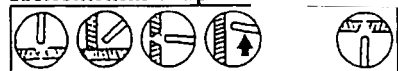
Cromarod 316 L – электрод с рутиловым покрытием, постоянного и переменного тока, для сварки малоуглеродистых, кислотостойких, аустенитных, нержавеющих сталей, легированных молибденом (316L). Прекрасные сварочные свойства, малое разбрызгивание, особенно ровные швы. Угловые швы ровные, незначительно вогнутой формы, с прекрасным переходом в основной металл и самопроизвольно отделяющимся шлаком. Позволяет осуществлять сварку во всех положениях, за исключением вертикально вниз, до  $\varnothing$  3,25 мм включительно. Cromarod 316L также подходит для сталей типа 316 (с небольшим содержанием углерода), а также для сталей, стабилизированных Nb или Ti, работающих при температуре до 400 °C. Для вышеперечисленных типов стали, работающих при более высоких температурах, рекомендуется Cromarod 318.

**Классификация:**

EN 1600-97  
AWS A5.4 – 92  
BS 2926-84  
DIN 8556-86  
NF A81-343-79

E 19 12 3 L R 12  
E 316L-17  
19.12.3. LR  
E 19 12 3 L R 23  
EZ 19.12.3 L R 23

**Положения сварки:**



**Сварочный ток:**

Постоянный ток (+), переменный ток при напряжении холостого хода > 50 В

**Содержание феррита:**

FN 6 (WRC-92)

**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.

**Прочность на воздействие температуры:**

В воздушной среде около 850 °C.

**Сушка:**

350 °C, 2 часа.

**Утверждено:**

DNV  
UDT  
DB  
BV  
CL  
SVK  
TTK  
LR  
TUV

**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	0,8	0,7	0,02	0,02	18,5	12,0	2,7	0,1		
Макс.	0,030	0,90	2,0	0,025	0,025	20,0	13,0	3,0	0,5	0,1	0,1

**Механические свойства наплавленного металла:**

Предел текучести,  $R_{p0.2}$  %: **Стандартные** 470 Н/мм<sup>2</sup>

Прочность на растяжение,  $R_m$ : 600 Н/мм<sup>2</sup>

Удлинение A ( $L_0 = 5d_0$ ): 32 %

Энергетика удара CV: - 20 °C ·  $\geq 50$  J  
- 120 °C · 45 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	300	7440-1600	25-45	29	0,53	233	0,5	29
2,0	300	7440-2000	35-60	29	0,63	137	0,7	33
2,5	300	7440-2500	40-80	29	0,64	85	1,1	35
3,25	350	7440-3200	80-120	29	0,64	44	1,5	43
4,0	350	7440-4000	100-160	30	0,65	30	2,1	56
4,0	450	7440-4045	100-160	30	0,65	23	2,1	71
5,0	450	7440-5000	170-230	30	0,65	14	2,8	83