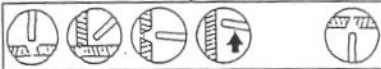




## Cromarod 385

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)

Нержавеющая сталь

<p><b>Описание:</b> Cromarod 385 – электрод с рутиловым покрытием, предназначенный для сварки чистых аустенитных нержавеющей сталей (20 % Cr/ 25 % Ni/ 4,5 % Mo/Cu типа), благодаря их очень большой прочности используемых в агрессивных не окисляющих средах, например в серных кислотах. Благодаря высокому уровню легированности и малому содержанию углерода, металл, приваренный Cromarod 385, имеет очень высокую прочность на межкристаллитную коррозию, растрескивание при высоких нагрузках, а также на контактную и точечную коррозию. Не нужно подогревать, не допускайте большого подвода тепла, максимально допустимая температура между слоями – 150 °С.</p>	<p><b>Классификация:</b> EN 1600-97  AWS BS 2926-84  DIN 8556-86  NF A81-343</p>	<p>E 20 25 5 CuNLR 12 E 385-17 ~20.25.5 LCuNbR E 20.25.5.LCuR 26 EZ20 25 5LCuR26</p>
<p><b>Положения сварки:</b></p>  <p><b>Сварочный ток:</b> Постоянный ток (+), переменный ток при напряжении холостого хода <math>\geq 50</math> В</p> <p><b>Содержание феррита:</b> FN 0 (WRC-92)</p> <p><b>Прочность на коррозию:</b> Хорошая прочность на общую и межкристаллитную коррозию в среде не окисляющих кислот, например, серной (до 90 %), фосфорной и органических кислот. Хорошая прочность на коррозию при нагрузках в хлоридных средах.</p> <p><b>Прочность на воздействие температуры:</b> В воздушной среде около 1000 °С.</p> <p><b>Сушка:</b> 350 °С, 2 часа.</p>	<p><b>Утверждено:</b> UDT</p>	

### Химический состав наплавленного металла, вес (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.			1,0			19,0	24,0	4,0	1,0		
Стандарт.	0,02	0,8	1,2	0,02	0,02	20,0	25,0	5,0	1,5		
Макс.	0,030	1,2	2,5	0,030	0,025	22,0	27,0	7,0	2,0	0,1	0,1

### Механические свойства наплавленного металла:

	<u>Стандартные</u>
Предел текучести, $R_{p0.2}$ %:	380 Н/мм <sup>2</sup>
Прочность на растяжение, $R_m$ :	580 Н/мм <sup>2</sup>
Удлинение A ( $L_0 = 5d_0$ ):	35 %
Энергетика удара CV:	20 °С · 55 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	7450-2500	40-80	24	0,53	101	1,1	33
3,25	350	7450-3200	80-120	25	0,58	50	1,5	48
4,0	350	7450-4000	130-170	26	0,58	33	2,3	48