

**Klasyfikacja:**

pr EN 1600-95

E 25 9 4 LN B 12

Cromarod 2507 B

Opis:

Cromarod 2507 B jest zasadową elektrodą otuloną, o strukturze austenityczno-ferrytycznej z zawartością ferrytu około FN 55 i składzie chemicznym: 25% Cr / 9,0% Ni / 4% Mo / 0,25% N. Stosowana jest, gdy wymagana jest wytrzymałość na pękanie w niskich temperaturach tzn. -40°C. Przeznaczona jest do spawania stali nierdzewnych o podobnym składzie chemicznym, typu super duplex, które wykazują większą wytrzymałość i odporność na korozję niż zwykłe stале typu duplex. Aby uzyskać odpowiednią równowagę faz i zapobiec występowaniu niekorzystnych wydzieliń, zaleca się utrzymanie energii liniowej doprowadzanej do spoiny, w przedziale 0,4 ÷ 1,5 kJ/mm. Cromarod 2507 B stosuje się w przemyśle wiertniczym do spawania rurociągów w układach chłodzenia wodą morską, jak również pomp i zaworów.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

DC+

Suszenie:

350°C, 2 godz.

Dopuszczenia:**Właściwości mechaniczne:****Skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,03	0,4	1,3	25,0	8,5	3,7	0,23

Granica plastyczności, $R_{p0,2\%}$: 750 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 900 N/mm²Wydłużenie, A_5 : 24%

Udamność, CV: -40°C • > 55J

Zawartość ferrytu:

FN 56

Odporność na korozję:

Bardzo dobra odporność na korozję wżerową i naprężeniową w środowisku zawierającym chlor i H₂S. Dobra odporność na korozję międzykrystaliczną. Wskaźnik odporności na: korozję wżerową PRE=42.

Temperatura tworzenia się zgorzeli:

Okolo 850°C w powietrzu

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie				Dane przy max. prądzie spawania	
Srednica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Waga sto sztuk kg	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,50	300	7457-2500	60-90		1,79	2,5	7,5	140	0,71	78,4
3,25	350	7457-3200	80-120		3,45	3,0	9,0	87	0,71	39,9
4,00	350	7457-4000	130-170		5,20	3,0	9,0	58	0,73	26,3