Klasyfikacja:

pr EN 1600-95	E 18 8 Mn B 12
AWS A5.4-92	~(E307)-15
PN-79/M-79435	18.8 Mn
DIN 8556-86	E 18 8 Mn B 28 110
Werkstoff nr	1.4370

Cromarod 307 B

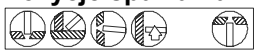
Opis:

Cromarod 307 B jest zasadową elektrodą otuloną, przeznaczoną do spawania austenitycznych, kwasoodpornych stali typu 19% Cr /9% Ni / 6% Mn charakteryzujących się bardzo dobrą udarnością i odpornością na pęknięcia. Przeznaczona jest do łączenia stali utwardzanych, pancernych, 13%-owych stali manganowych, oraz stali trudnospawalnych bez potrzeby wstępnego podgrzewania. Zalecana jest również do połączeń hybrydowych stali nierdzewnych i węglowych o niskiej i średniej zawartości węgla. Spoiny uzyskane z użyciem Cromarod 307B mogą być obrabiane cieplnie bez ryzyka wydzielania fazy σ, a w konsekwencji utraty plastyczności. Zakres uzyskiwanych twardości od 200HV do 450HV.

Zastosowania:

Warstwy buforowe na 13%-owych stalach manganowych używanych w kruszarkach do skał, maszynach do robót ziemnych. Napawanie szyn, zwrotnic torów, krzyżownic itp. Warstwy buforowe w procesach naprawy pęknięć.

Pozycje spawania:



Prąd spawania:

DC+
AC

Suszenie:

350°C, 2 godz.

Dopuszczenia:

DB Kennblatt Nr. 20.042.01

Właściwości mechaniczne:

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,06	0,3	5,5	18,5	9,5

Granica plastyczności, $R_p0{,}2\%$: 440 N/mm^2
Wytrzymałość na rozciąganie, R_m.: 650 N/mm^2
Wydłużenie, A_5: 40%
Udarność, CV: 20°C • >80J
-60°C • >65J

Zawartość ferrytu:
FN 0

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie				Dane przy max. prądzie spawania	
Średnica 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
3,25	350	7458-3200	80-110		3,57	3,00	9,0			
4,00	350	7458-4000	110-150		5,31	3,00	9,0			
5,00	450	7458-5000	180-240		9,10	6,00	18,00			