

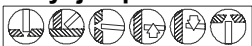
**Klasyfikacja:**

pr EN 1600-95 E 19 9 R 12  
AWS A5.4-92 E 308H- 17  
DIN 8556-86 E 19 9 R 23  
ISO 3581-76 E 19 9 R 23  
Werkstoff nr 1.4316

# Cromarod 308 H

**Opis:**

Cromarod 308H jest rutową elektrodą specjalnie zaprojektowaną do spawania we wszystkich pozycjach, zawierającą 20%Cr/10%Ni, z kontrolowaną zawartością węgla (0,04% - 0,08%). Przeznaczona jest do łączenia stali o zbliżonym składzie chemicznym, dającym dobrą wytrzymałość na pełzanie i odporność na utlenianie w temperaturach do 800°C. Wyjątkowo dobra stabilność łuku, łatwe kontrolowanie jeziorka spawalniczego, oraz bezproblemowe wygaszanie i zajarzanie łuku, zapewnia szczególnie dobre wyniki przy spawaniu, np. rur. Cromarod 308H jest również zalecana do spawania stali gatunku 321H i 347H o kontrolowanej zawartości węgla ze stabilizatorami, w zastosowaniach do konstrukcji pracujących w temperaturach powyżej 400°C.

**Pozycje spawania:****Prąd spawania:**

AC, OCV  $\geq$  50 V  
DC+/-

**Suszenie:**

350°C, 2 godz.

**Dopuszczenia:**

CL

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

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,05	0,6	0,9	19,5	10,0

Granica plastyczności,  $R_p0,2\%$ : 490 N/mm<sup>2</sup>

Wytrzymałość

na rozciąganie,  $R_m$ : 600 N/mm<sup>2</sup>

Wydłużenie,  $A_5$ : 39%

Udarność, CV: 20°C > 66 J

**Zawartość ferrytu:**

FN 4

**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
2,5	300	7428-2500	38-85	21	1,55	3,0	9,0	194	0,68	90
3,25	350	7428-3200	40-100	23	2,98	3,5	10,5	90	0,73	44