

**Klasyfikacja:**

pr EN 1600-95 E 19 9 L R 53
 AWS A5.4-92 E 308L- 17
 DIN 8556-86 E 19 9 L R 33 140
 ISO 3581-76 E 19 9L R 140 33
 Werkstoff nr 1.4316

Cromarod 308 L-140

Opis:

Cromarod 308L-140 jest wysokowydajną (140%) rutyłową elektrodą otuloną z rdzeniem ze stali nierdzewnej. Przeznaczona jest do spawania w pozycji podłojnej, nabocznej i naściennej, a ze względu na swoją wydajność jest szczególnie odpowiednia dla średnich i ciężkich konstrukcji wykonanych z nierdzewnych stali austenitycznych typu 19% Cr / 10% Ni. Charakteryzuje się doskonałymi własnościami spawalniczymi: daje bardzo gładkie lico spoiny, lekko wklęsły profil spoin pachwinowych, pomijalnie mały rozprysk i samousuwalny żużel. Elektroda ta może być użyta także do spawania stali stabilizowanych typu 347 i 321 pod warunkiem, że temperatura eksploatacji jest niższa niż 400°C.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

AC, OCV ≥ 50 V
 DC+

Suszenie:

350°C, 2 godz.

Właściwości mechaniczne:**Skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	0,7	19,5	10,4

Granica plastyczności, $R_{p0,2\%}$: 420 N/mm²
 Wytrzymałość
 na rozciąganie, R_m : 560 N/mm²
 Wydłużenie, A_5 : 42%
 Udarność, CV: 20°C • > 65 J

Zawartość ferrytu:

FN 5

Odporność na korozję:

Dobra odporność na korozję ogólną i międzykrystaliczną. Dobra odporność na działanie kwasów utleniających i redukujących.

Temperatura tworzenia się zgorzeliny:

Około 850°C w powietrzu

Dopuszczenia:**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	7432-2500	60-90	31	2,45	2,5	7,5		0,67	61,0
3,25	350	7432-3200	110-130	33	4,82	2,75	8,25		0,77	26,0
4,0	450	7432-4000	130-170	36	9,11	5,0	15,0	55	0,77	13,0
5,0	450	7432-5000	170-230	40	14,19	5,0	15,0	36	0,70	5,7