

**Klasyfikacja:**

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

Cromarod 308 LP

Opis:

Cromarod 308LP jest rutyłową elektrodą specjalnie zaprojektowaną do spawania we wszystkich pozycjach. Przeznaczona jest do łączenia stali typu 304L i 304, może być także używana do stali stabilizowanych typu 347 i 321. Wyjątkowo dobra stabilność łuku, łatwe kontrolowanie jeziorka spawalniczego oraz bezproblemowe zajarzanie i wygaszanie łuku, zapewnia szczególnie dobre wyniki spawania np. rur w pozycjach pionowej i sufitowej. Relatywnie cienka elektroda i szybko krzepnący żużel czynią Cromarod 308LP szczególnie przydatną do spawania elementów cienkościennych. Dla konstrukcji pracujących w temperaturach wyższych niż 400 °C zalecana jest elektroda Cromarod 308H ze względu na lepsze własności wytrzymałościowe w podwyższonych temperaturach.

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	0,6	0,7	18,6	9,7

Granica plastyczności, R_p 0,2%: 450 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 580 N/mm²

Wydłużenie, A_5 : 40%

Udarność, CV: -60°C • > 50 J

0°C • > 60 J

Dopuszczenia:**Zawartość ferrytu:**

FN 5

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie				Dane przy max. prądzie spawania	
Średnica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Nateżenie 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
2,0	300	7429-2000	20-45	21	1,01	2,75	8,25	273	0,67	145
2,5	300	7429-2500	35-85	21	1,61	3,0	9,0	187	0,68	90
3,25	350	7429-3200	40-100	23	3,08	3,5	10,5	114	0,73	44