

**Klasyfikacja:**

pr EN 1400-95 E 23 12 2 L R 53
 AWS A5.4-92 ~E 309Mo-17
 DIN 8556-86 E 23 12 2 R 36 150
 ISO 3581-76 E 23 12 2 R 150 36
 Werkstoff nr 1.4459

Cromarod 309 MoL-150

Opis:

Cromarod 309MoL-150 jest wysokowydajną (140%) rutyłową elektrodą otuloną z rdzeniem ze stali nierdzewnej. Przeznaczona jest do wysokowydajnego spawania w pozycji podolnej, nabocznej i naściennej blach o dużej grubości. Wysoka zawartość ferrytu oraz składników stopowych pozwala na zmniejszenie ich stężenia (rozcieńczenie) w połączeniach różnych i materiałów trudnospawalnych bez występowania pęknięć na gorąco.

Zastosowania:

- Warstwy buforowe na węglowych i niskostopowych stalach przed napoiną z Cromarod 316L i Cromarod 316L-140.
- Spawanie stali platerowanych typu 316L i spawanie połączeń hybrydowych tj. stali nierdzewnych ze stalami nisko i średniowęglowymi.
- Spawanie utwardzonych stali średniowęglowych.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

AC, OCV \geq 55 V
 DC+

Suszenie:

350°C, 2 godz.

Dopuszczenia:

DNV
 UDT

Właściwości mechaniczne:**Skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	0,7	22,6	13,5	2,8

Granica plastyczności, $R_{p0,2\%}$: 550 N/mm²
 Wytrzymałość na rozciąganie, R_m : 720 N/mm²
 Wydłużenie, A_5 : 33%
 Udarność, CV: -20°C • > 30

Zawartość ferrytu:

FN 16

Odporność na korozję:

Odporność korozyjną po napawaniu dwóch warstw na stali węglowej porównać można do stali gatunku 316L.

Temperatura tworzenia się zgorzeliny:

Okolo 1000°C w powietrzu

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
2,00	300	7435-2000	40-65	32	1,46	2,50	7,50	171	0,75	88,0
3,25	350	7435-3200	80-120	32	4,88	2,75	8,25	56	0,63	34,0
4,00	450	7435-4000	110-160	34	9,50	5,00	15,00	53	0,62	23,0
5,00	450	7435-5000	170-230	35	14,10	5,00	15,00	35	0,62	11,0