

**Klasyfikacja:**

pr EN 1600-95 ~E 25 20 R 12
 AWS A5.4-92 ~E 310-17
 PN-79/M-79435 25.19
 DIN 8556-86 E 25 20 R 23
 Werkstoff nr 1.4842

Cromarod 310

Opis:

Cromarod 310 jest rutyłową elektrodą otuloną przeznaczoną przede wszystkim do spawania austenitycznych stali nierdzewnych typu 25% Cr / 20% Ni (310), odpornych na korozję i utlenianie w podwyższonych temperaturach. Cromarod 310 może być używana również do spawania stali trudnospawalnych takich jak: stale pancerne, ferrytyczne stale nierdzewne, a także do połączeń hybrydowych. Pomimo, że stopiwo jest w pełni austenityczne, to skład chemiczny elektrody został tak dobrany, że charakteryzuje się ona dobrą odpornością na gorące pęknięcie.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

AC, OCV \geq 50 V
 DC+

Suszenie:

350°C, 2 godz.

Właściwości mechaniczne:**Skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,8	2,3	26,3	21,6

Granica plastyczności, $R_{p0,2\%}$: 410 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 600 N/mm²

Wydłużenie, A_5 : 35%

Udarność, CV: -60°C • > 60J

Zawartość ferrytu:

FN 0

Dopuszczenia:

DNV
 SVK
 TTK
 UDT

Odporność na korozję:

Cromarod 310 jest przeznaczona do zastosowań w środowiskach utleniających, w wysokich temperaturach. Jednakże odporność na korozję w środowiskach ciekłych jest ograniczona.

Temperatura tworzenia się zgorzeli:

Około 1150°C w powietrzu. W gazach redukująco-utleniających nie zawierających siarki 1080°C, a przy zawartości siarki nie więcej niż 2g/m³: 1040°C.

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
2,50	300	7436-2500	60-90	25	1,88	2,75	8,25	146	0,64	85,0
3,25	350	7436-3200	80-120	26	3,47	3,00	9,00	86	0,64	43,0
4,00	350	7436-4000	130-170	29	5,27	3,00	9,00	57	0,64	30,0