

**Klasyfikacja:**

pr EN 1600-95 E 19 12 3 L R 15
 AWS A5.4-92 E 316L-17
 DIN 8556-86 E 19 12 3 L R 16
 ISO 3581-76 E 19 12 3 L R 56
 Werkstoff nr 1.4430

Cromarod 316 LV

Opis:

Cromarod 316LV jest rutowłą elektrodą przeznaczoną specjalnie do spawania z góry na dół cienkich elementów z austenitycznych stali kwasoodpornych typu 316L. Cienka otulina i jej specjalny skład daje przy spawaniu z góry na dół bardzo dobre własności spawalnicze przy pojedynczym przejściu w spoinach doczołowych, pachwinowych i zakładkowych. Ściegi mają gładką, starannie wykonaną powierzchnię, a spoiny pachwinowe są lekko wklęsłe. Spawanie z góry na dół charakteryzuje się wysoką szybkością spawania i małą ilością ciepła wprowadzonego, przez co zwiększa się produktywność i maleją odkształcenia.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

AC, OCV \geq 60 V
 DC+

Suszenie:

350°C, 2 godz.

Właściwości mechaniczne:**Skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,7	0,8	18,3	11,5	2,7

Granica plastyczności, $R_p0,2\%$: 490 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 630 N/mm²

Wydłużenie, A_5 : 32%

Udarność, CV: 20°C • > 60J

Zawartość ferrytu:

FN 6

Dopuszczenia:**Oporność na korozję:**

Dobra oporność na korozję ogólną i międzykrystaliczną w bardziej agresywnych środowiskach, np. w rozcieńczonych gorących kwasach. Dobra oporność na chlorkową korozję wżerową.

Temperatura tworzenia się zgorzeli:

Okolo 850°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
2,0	250	7441-2025	30-60	22	0,79	2,75	8,25	348	0,70	150,0
2,5	300	7441-2500	55-90	24	1,49	3,00	9,00	201	0,70	95,0
3,25	350	7441-3200	80-115	25	2,83	3,50	10,50	124	0,71	58,0