

**Klasyfikacja:**

pr EN 1600-95

~E 19 13 4 L R 12

AWS A5.4-92

E 317L-17

DIN 8556-86

~E 19 13 4 L R 26

# Cromarod 317 L

**Opis:**

Cromarod 317 L jest rutyłową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania austenitycznych stali nierdzewnych typu 19% Cr / 13% Ni / 3,5% Mo (317L). Podwyższona zawartość Mo w stosunku do elektrody 316L, zwiększa odporność na korozję wżerową i szczelinową. Elektroda przeznaczona jest także do spawania stali typu 316L i 316LN, gdy konieczna jest podniesiona zawartość Mo w stopiwie. Daje gładkie lico spoiny, niski poziom rozprysków, samousuwalny żużel i płaski profil spoin pachwinowych.

**Pozycje spawania:****Prąd spawania:**AC, OCV  $\geq$  50 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	18,4	13,5	3,7

Granica plastyczności,  $R_{p0,2\%}$ : 490 N/mm<sup>2</sup>

Wytrzymałość

na rozciąganie,  $R_m$ : 610 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie,  $A_5$ : 36%

Udarność, CV: -20°C • &gt; 50J

**Zawartość ferrytu:**

FN 6

**Odporność na korozję:**

Dobra odporność na korozję międzykryształiczną w większości organicznych i nieorganicznych kwasów np. kwasy siarkawe i siarkowe. Bardzo dobra odporność na korozję szczelinową i wżerową w roztworach chlorków.

**Temperatura tworzenia się zgorzeliny:**

Około 850°C w powietrzu

**Parametry spawania / pakowanie:**

Parametry spawania					Pakowanie				Dane przy max. prądzie spawania	
Srednica 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
2,50	300	7431-2500	40-90	24	1,87	2,5	7,5	134	0,64	84,0
3,25	350	7431-3200	80-120	25	3,52	3,0	9,0	85	0,67	42,0
4,00	350	7431-4000	100-160	26	5,25	3,0	9,0	57	0,67	28,0