

**Klasyfikacja:**

pr EN 1600-95

AWS A5.4-92

PN-79/M-79435

DIN 8556-86

Werkstoff nr

E 19 12 3 Nb R 12

~E 316L-17

19.12.2 Nb

E 19 12 3 Nb R 23

1.4576

# Cromarod 318

**Opis:**

Cromarod 318 jest stabilizowaną niobem, rutyłową elektrodą, przeznaczoną do spawania austenitycznych stali nierdzewnych typu 18% Cr / 12% Ni / 3% Mo stabilizowanych Nb lub Ti (318). Elektroda ma dobre charakterystyki spawalnicze, daje małą ilość odprysków i łatwousuwalny żużel. Cromarod 318 przeznaczona jest przede wszystkim do spawania materiałów używanych w temperaturach wyższych niż 400°C. Dla niższych temperatur zaleca się Cromarod 316L.

**Pozycje spawania:****Prąd spawania:**AC, OCV  $\geq$  50 V

DC+

**Suszenie:**

350°C, 2 godz.

**Dopuszczenia:**DB  
TÜV  
UDT

Kennblatt Nr. 30.042.01

**Właściwości mechaniczne:****Skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,02	0,9	0,7	17,5	12,0	2,9	0,4

Granica plastyczności,  $R_{p0,2\%}$ : 400 N/mm<sup>2</sup>

Wytrzymałość

na rozciąganie,  $R_m$ : 600 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie,  $A_5$ : 30%

Udarność, CV: 20°C • &gt; 70J

**Zawartość ferrytu:**

FN 4

**Odporność na korozję:**

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

**Temperatura tworzenia się zgorzeliny:**

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
2,50	300	7446-2500	60-90	21	1,89	2,50	7,50	146	0,61	92,0
3,25	350	7446-3200	80-120	22	3,57	3,00	9,00	84	0,63	45,5
4,00	350	7446-4000	130-170	22	5,36	3,00	9,00	56	0,63	29,4
5,00	450	7446-5000	160-220	22	10,64	5,50	16,50			