

**Klasyfikacja:**

pr EN 1600-95 E 19 9 Nb R 12
AWS A5.4-92 ~E 347- 17
PN-79/M-79435 19.9 Nb
DIN 8556-86 E 19 9 Nb R 23
Werkstoff nr 1.4551

Cromarod 347

Opis:

Cromarod 347 jest rutyłową elektrodą stabilizowaną niobem, zalecaną do spawania austenitycznych stali nierdzewnych typu 18% Cr / 10% Ni stabilizowanych Nb lub Ti (347, 321). Nadaje się również do spawania gatunków 304 i 304L – bez stabilizatorów. Cromarod 347 stosuje się przede wszystkim, gdy wymagana jest odporność na korozję międzykrystaliczną. Do spawania stali o kontrolowanej zawartości węgla, typu 321H i 347H, przeznaczonej na konstrukcje pracujące w temperaturach powyżej 400°C zaleca się elektrodę Cromarod 308H, z powodu znakomitej odporności na pełzanie. Cromarod 347 charakteryzuje się dobrymi własnościami spawalniczymi we wszystkich pozycjach, pozostawia samousuwalny żużel, oraz daje minimalny rozprysk.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

AC, OCV \geq 50 V
DC+

Suszenie:

350°C, 2 godz.

Dopuszczenia:

UDT

Właściwości mechaniczne:**Skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,02	0,9	0,6	18,7	10,2	0,5

Granica plastyczności, $R_p0,2\%$: 460 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 580 N/mm²

Wydłużenie, A_5 : 35%

Udarność, CV: -60°C • > 40 J

Zawartość ferrytu:

FN 4

Odporność na korozję:

Dobra odporność na korozję ogólną i międzykrystaliczną szczególnie w podwyższonych temperaturach.

Temperatura tworzenia się zgorzeliny:

Około 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
2,5	300	7448-2500	60-90	21	1,80	2,5	7,5	138	0,62	02,4
3,25	350	7448-3200	80-110	22	3,37	3,0	9,0	87	0,64	45,5
4,0	350	7448-4000	130-170	22	5,17	3,0	9,0	57	0,63	30,5
5,0	450	7448-5000	160-220	22	10,58	5,5	16,5			