



# Cromarod 253

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

EN 1600-97

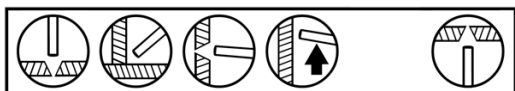
E 22 12 R 12

Aprobaciones:

## Descripción:

El Cromarod 253 es un electrodo con revestimiento rutilo especial diseñado para soldar aceros inoxidable de alta temperatura, usados hasta 1150° C. El electrodo está hecho con un alambre completamente aleado, y deposita un metal soldado con 0,06% C/ 22% Cr/ 10,5% Ni/ 0,17% N, microaleado con cerio para dar propiedades estables, tanto mecánicas como de oxidación, a altas temperaturas. El Cromarod 253 funciona con un bajo índice de proyecciones, y produce un magnifico acabado. La escoria se separa fácilmente, y es particularmente bueno en posición vertical ascendente.

## Posiciones de Soldadura:



## Tipo de Revestimiento:

Rutilo

## Contenido de Ferrita:

FN 4 (WRC-92)

## Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

## Corriente de Soldadura:

DC +, AC OCV > 39V

## Resistencia a la Corrosión:

Diseñado para resistencia a oxidación a altas temperaturas, su resistencia a la corrosión por humedad es limitada.

## Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	1,20	0,40			21,5	9,5	Min.
0,06	1,50	0,50	0,020	0,005	22,0	10,5	Tip.
0,08	2,00	1,00	0,030	0,015	23,5	11,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	N	
				0,14	Min.
				0,17	Tip.
0,30	0,30	0,10	0,10	0,20	Max.

## Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm2	540 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥550 N/ mm2	700 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥25%	35%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 55J -60°C • 38J

## Datos del Producto:

Diam. mm	Longitud mm.	Referencia	Amps.	Volts.	Kg. metal/ Kg. electrodos	Elect. Por Kg. De metal	Kg. metal depos./ hora	Quemado Electrodo (seg)
2,50	300	74552500	40-80	22	0,65	89	0,7	59
3,25	350	74553200	70-110	23	0,65	46	1,1	63
4,00	350	74554000	100-140	24	0,65	30	1,6	66