



Cromarod 308H

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	E 308H-17
EN 1600-97	E 19 9 R 12
DIN 8556-86	E 19 9 R 23
NF A81-343-79	EZ 19.9 R 23
BS 2926-84	19.9. R

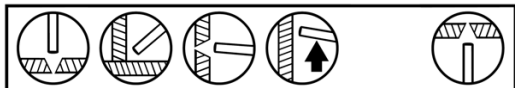
Aprobaciones:

CL

Descripción:

El Cromarod 308H es un electrodo con revestimiento rutilo que deposita un metal de soldadura austenítico de un 20% Cr y un 10% Ni, con un controlado contenido en carbono (0,04- 0,08%). Está diseñado para soldar aceros de similar composición se usa para dar resistencia a la fricción y a la oxidación a temperaturas hasta 800°C. Tiene una excepcional estabilidad de arco, control del baño de soldadura, y reencendido. Es especialmente bueno para soldaduras de tubería. También se recomienda usar Cromarod 308H para soldar grados estabilizados con un controlado contenido de carbono (321H y 347H), usados en aplicaciones estructurales a temperaturas sobre 400°C.

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

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
0,04		0,50			18,0	9,00	Min.
0,05	0,70	0,80	0,020	0,020	19,5	10,5	Tip.
0,08	0,90	2,00	0,030	0,025	21,0	11,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Min.
0,10				Tip.
0,50	0,50	0,10	0,10	Max.

Propiedades Mecánicas

	<u>Especificado</u>	<u>Típico</u>
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm2	435 N/ mm2
Tensión de roturan, Rm:	≥560 N/ mm2	585 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥35%	39%
Valores de Impacto (Charpy):	20°C • ≥50J	20°C • 75J

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	74282500	35-85	21	0,68	95	0,9	45
3,25	350	74283200	40-100	23	0,73	46	1,4	53
4,00	350	74284000	100-160	24	0,65	30	1,6	65
5,00	450	74285000	140-220	24	0,62	15	2,8	62