



Cromarod 308L

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

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

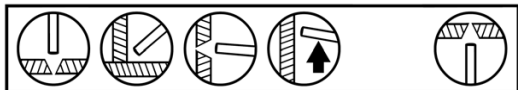
Aprobaciones:

UDT, Inspecta, DB, TÜV, SVK, DNV, CL, ABS

Descripción:

El Cromarod 308L es un electrodo con revestimiento rutilo para soldadura en toda posición que deposita un 18% de Cromo, un 10% de Niquel. Está diseñado para soldar acero austenítico de bajo carbono del tipo 304L. Tiene una excelente operatividad con un índice de proyecciones muy bajo. El aspecto del cordón es muy vistoso, y la separación de la escoria es magnífica. El electrodo se puede emplear también para soldar acero inoxidable del tipo 304, así como los estabilizados con Nb o Ti (347 y 321), cuando se requiere principalmente la resistencia a la corrosión. Para aplicaciones estructurales a temperaturas superiores a 400° C se recomienda usar Cromarod 308H por su superior resistencia a altas temperaturas.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 7 (WRC-92)

Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +, AC OCV > 39V

Resistencia a la Corrosión:

Buena resistencia a la corrosión general e intergranular. Buena resistencia también a ácidos oxidantes.

Composición Química Típica, wt. %

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|
| | | 0,50 | | | 18,0 | 9,00 | Min. |
| 0,02 | 0,80 | 0,70 | 0,020 | 0,020 | 20,0 | 10,0 | Tip. |
| 0,03 | 0,90 | 2,00 | 0,025 | 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

| | Especificado | Típico |
|------------------------------|--------------|-----------------------------|
| Limite elástico, Rp0.2%: | ≥350 N/ mm2 | 450 N/ mm2 |
| Tensión de rotura, Rm: | ≥550 N/ mm2 | 580 N/ mm2 |
| Alargamiento, A5 | ≥35% | 39% |
| Valores de Impacto (Charpy): | -20°C • ≥50J | -20°C • 60J -120°C • 45J |

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) |
|----------|--------------|------------|---------|--------|---------------------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|
| 1,60 | 300 | 74301600 | 25-45 | 27 | 0,55 | 230 | 0,4 | 35 |
| 2,00 | 300 | 74302000 | 35-60 | 28 | 0,62 | 143 | 0,7 | 31 |
| 2,50 | 300 | 74302500 | 40-80 | 28 | 0,62 | 91 | 1,0 | 33 |
| 3,25 | 350 | 74303200 | 80-120 | 29 | 0,64 | 45 | 1,5 | 45 |
| 4,00 | 350 | 74304000 | 100-160 | 30 | 0,64 | 31 | 2,0 | 55 |
| 4,00 | 450 | 74304045 | 100-160 | 30 | 0,64 | 23 | 2,0 | 70 |
| 5,00 | 450 | 74305000 | 140-220 | 30 | 0,62 | 15 | 2,8 | 79 |