



Cromarod 308L-140

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

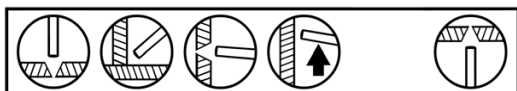
AWS A 5.4-92	E 308L-17
EN 1600-97	E 19 9 L R 53
DIN 8556-86	E 19 9 L R 33 140
NF A81-343-79	EZ 19.9 L R 33 140
BS 2926-84	19.9.L R

Aprobaciones:

Descripción:

El Cromarod 308L-140 es un electrodo con revestimiento rutilo de gran rendimiento, con una deposición de metal del 140%. Ideal para soldar secciones medias y gruesas de aceros con un 19% de Cromo, y 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 inapreciable. El aspecto del cordón es muy vistoso, de tipo cóncavo en ángulo, y la separación de la escoria es magnífica. El electrodo se puede emplear también para soldar acero inoxidable estabilizado con Nb o Ti (347 y 321), cuando se requiere principalmente la resistencia a la corrosión.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo, alto rendimiento 140%

Contenido de Ferrita:

FN 5 (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	19,0	10,4	Tip.
0,03	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

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm2	420 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥550 N/ mm2	560 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥35%	42%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 65J

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	74322500	60-90	31	0,67	61	1,4	42
3,25	350	74323200	110-130	33	0,77	27	2,2	62
4,00	450	74324000	130-170	36	0,77	14	3,0	70
5,00	450	74325000	170-230	40	0,77	9	4,4	80