



Cromarod 316LV

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

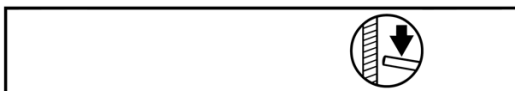
AWS A 5.4-92	E 316L-17
EN 1600-97	E 19 12 3 L R 15
DIN 8556-86	E 19 12 3 L R 16
NF A81-343-79	EZ 19.12 3 L R 56
BS 2926-84	19.12.3 L R

Aprobaciones:

Descripción:

El Cromarod 316LV es un electrodo de rutilo diseñado especialmente para soldar secciones finas de aceros austeníticos inoxidables resistentes al ácido, del tipo 316L en posición vertical descendente. La especial composición, y el fino revestimiento da al electrodo unas fantásticas condiciones de operatividad en soldaduras a testa, en solape, y en ángulo en posición vertical. La apariencia del cordón es muy suave y ligeramente cóncava en ángulo. La técnica de soldadura se caracteriza por una alta velocidad de soldeo, y un bajo aporte térmico, mejorando la productividad y optimizando la distorsión del material.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 6 (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 en las más severas condiciones.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			17,0	11,0	Min.
0,02	0,70	0,80	0,020	0,020	18,1	11,8	Tip.
0,03	0,90	2,00	0,030	0,025	20,0	13,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
2,50				Min.
2,70				Tip.
3,00	0,50	0,10	0,10	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm2	490 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥510 N/ mm2	630 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥30%	32%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 60J

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)
2,00	300	74412025	30-60	22	0,70	181	0,7	33
2,50	300	74412500	55-80	24	0,70	96	1,0	35
3,25	350	74413200	80-115	25	0,71	50	1,5	42