



Cromarod 383

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A5.4-92

EN 1600-97

E 383-17

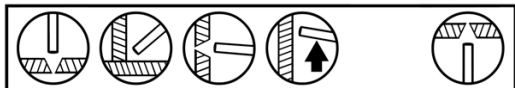
E 27 31 4 Cu LR 12

Aprobaciones:

Descripción:

El Cromarod 383 es un electrodo con revestimiento rutilo especialmente diseñado para soldar aceros inoxidable austeníticos altamente aleados de similar composición, como por ejemplo "Sándwich Sanicro 28". Deposita un 27% Cr/ 31% Ni/ 3,5% Mo/ 1% Cu. Tiene una excepcionalmente buena resistencia a la corrosión en ambientes ácidos no oxidantes (ac. Sulfúrico, y Fosfórico).

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 0 (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	
		0,50			26,0	30,0	Min.
0,02	0,90	1,00	0,010	0,010	27,5	31,5	Tip.
0,03	1,00	2,50	0,020	0,020	29,0	33,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
3,20	0,60			Min.
3,80	1,00			Tip.
4,50	1,50	0,10	0,10	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm ²	400 N/ mm ²
Tensión de rotura, Rm:	≥520 N/ mm ²	600 N/ mm ²
Alargamiento, A5	≥30%	35%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 55J

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	74642500	45-75	21	0,60	88	0,6	56
3,25	350	74643200	70-110	22	0,63	44	1,0	71
4,00	350	74644000	130-170	25	0,64	29	1,9	56