



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

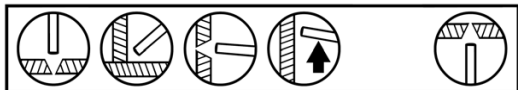
Aprobaciones:

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



Cromarod 308LP

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

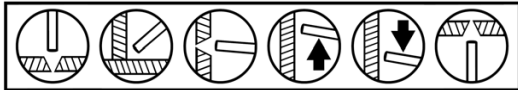
AWS A 5.4-92	E 308L-17
EN 1600-97	E 19 9 L R 11
DIN 8556-86	E 19 9 L R 23
NF A81-343-79	EZ 19.9 L R 23
BS 2926-84	19.9.L R

Aprobaciones:

Descripción:

El Cromarod 308LP es un electrodo con revestimiento rutilo especialmente diseñado para aplicaciones que requieran optima operatividad posicional. Está diseñado para soldar acero austenítico de bajo carbono del tipo 304 y 304L, así como los estabilizados con Nb o Ti (347 y 321). Tiene una excepcional estabilidad de arco, control del baño, y características de encendido y reencendido. Es el compañero ideal en soldadura de tubería en posición vertical y techo. El relativo fino revestimiento y el rápido enfriamiento de la escoria hacen que el Cromarod 308LP sea particularmente bueno cuando se sueldan anchas gargantas. 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 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	0,70	0,60	0,020	0,020	19,7	9,5	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	450 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥550 N/ mm2	580 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥35%	40%
Valores de Impacto (Charpy):		0°C • 60J -60°C • 50J

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	74292000	20-45	21	0,67	148	0,7	40
2,50	300	74292500	35-85	21	0,68	91	0,9	45
3,25	350	74293200	40-100	23	0,73	44	1,4	53



Cromarod 308L-140

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

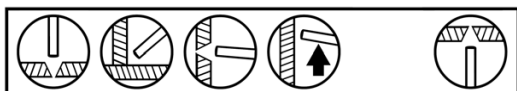
AWS A 5.4-92	E 308L-17
EN 1600-97	E 19 9 L R 53
DIN 8556-86	E 19 9 L R 33 140
NF A81-343-79	EZ 19.9 L R 33 140
BS 2926-84	19.9.L R

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



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

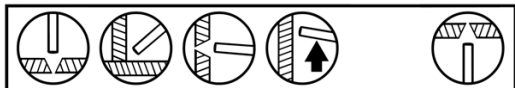
Aprobaciones:

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

	Especificado	Típico
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



Cromarod 309L

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	E 309L-17
EN 1600-97	E 23 12 L R 12
DIN 8556-86	E 23 12 L R 23
NF A81-343-79	EZ 23.12 L R 23
BS 2926-84	23.12.L R

Aprobaciones:

LR, DNV, UDT, BV, ABS, GL

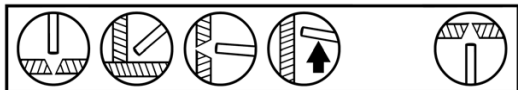
Descripción:

El Cromarod 309L es un electrodo con revestimiento rutilo para soldadura en toda posición que deposita un 23% de Cromo, un 13% de Níquel. El alto contenido de aleación y nivel ferrita permiten que el metal soldado tolere la dilución de aceros dulces y de baja aleación, sin roturas en caliente o estructuras quebradizas.

Aplicaciones:

Junta disimilares, entre aceros inoxidables y aceros dulces, o de baja aleación. Pasadas de colchón en aceros dulces o de baja aleación, antes de recargar con Cromarod 308L o Cromarod 347. Soldaduras de aceros inoxidables de similar composición 309. Uniones de aceros inoxidables ferrítico-martensíticos del tipo 410 y 430.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 9 (WRC-92)

Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +, AC OCV > 39V

Resistencia a la Corrosión:

Como el Cromarod 309L se usa habitualmente para uniones disimilares, la corrosión es menos importante. Dos pasadas en acero dulce sería equivalente a material del tipo 304L.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			22,0	12,0	Min.
0,02	0,80	0,80	0,020	0,020	23,0	13,0	Tip.
0,03	0,90	2,00	0,030	0,025	25,0	14,0	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%:	≥320 N/ mm2	470 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥550 N/ mm2	560 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥30%	34%
Valores de Impacto (Charpy):	-20°C • ≥29J	-20°C • 48J -60°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)
2,50	300	74392500	40-80	27	0,67	83	0,9	42
3,25	350	74393200	80-120	28	0,67	42	1,4	53
4,00	350	74394000	100-160	29	0,67	28	1,9	59
4,00	450	74394045	100-160	29	0,67	21	1,9	75
5,00	450	74395000	140-230	30	0,65	14	2,8	86



Cromarod 309MoL

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	E 309MoL-17
EN 1600-97	E 23 12 2 L R 32
DIN 8556-86	E 23 12 2 L R 26
NF A81-343-79	EZ 23.12 2 L R 23
BS 2926-84	23.12.2 R

Aprobaciones:

DB (K. Nr 30.042.03), ABS, DNV, CL, UDT, SVK, Inspecta, RINA, TÜV

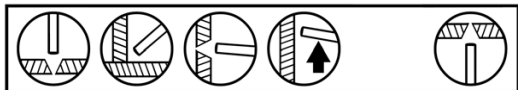
Descripción:

El Cromarod 309MoL es un electrodo con revestimiento rutilo para soldadura en toda posición que deposita un 23% de Cromo, un 12% de Niquel, y un 2,5% de Molibdeno. El alto contenido de aleación y nivel ferrita permiten que el metal soldado tolere la dilución de aceros dulces y de baja aleación, sin roturas en caliente o estructuras quebradizas.

Aplicaciones:

Junta disimilares, entre aceros inoxidable y aceros dulces, o de baja aleación. Pasadas de colchón en aceros dulces o de baja aleación, antes de recargar con Cromarod 316L. Soldaduras en aceros de medio carbono endurecibles, como por ejemplo chapas de blindaje .

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 20 (WRC-92)

Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +, AC OCV > 39V

Resistencia a la Corrosión:

Dos pasadas sobre acero sería equivalente a material del tipo 316L.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			22,0	12,0	Min.
0,02	0,80	0,80	0,020	0,020	22,8	12,8	Tip.
0,03	0,90	2,00	0,025	0,025	25,0	14,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
2,00				Min.
2,40				Tip.
3,00	0,50	0,10	0,10	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm2	555 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥560 N/ mm2	680 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥30%	33%
Valores de Impacto (Charpy):	-20°C • ≥29J	-20°C • 50J

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	74342000	35-60	26	0,63	135	0,7	33
2,50	300	74342500	40-80	27	0,64	84	1,1	36
3,25	350	74343200	80-120	28	0,65	43	1,5	42
4,00	350	74344000	100-160	29	0,65	29	2,1	55
4,00	450	74344045	100-160	29	0,65	23	2,1	70
5,00	450	74345000	150-220	30	0,67	13	3,1	79



Cromarod 309MoL-S

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	~E 309Mo-26
EN 1600-97	E 23 12 2 L R 73
DIN 8556-86	~E 23 13 2 R 36 160
NF A81-343-79	~EZ 23.12 2 R160 36X
BS 2926-84	~23.12.2 RMP

Aprobaciones:

DNV, UDT

Descripción:

El Cromarod 309MoL-S es un electrodo de gran rendimiento con revestimiento rutilo y polvo metálico sobre un alambre sin alear. Este diseño permite trabajar con altas corrientes sin riesgo de sobrecalentamiento, y la deposición del 160% permite realizar soldaduras más largas con un aumento de la productividad. El electrodo está pensado para soldar juntas disimilares entre acero inoxidable y acero dulce o de baja aleación, así como la realización de pasadas de colchón. El electrodo tiene un arco poderoso y estable, lo que permite soldar directamente sobre superficies con capas finas de imprimación sin riesgo de porosidad. El Cromarod 309MoL-S es extremadamente fácil de trabajar, con una escoria que se separa sola y un suave acabado de la soldadura.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 15 (WRC-92)

Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +, AC OCV > 60V

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			21,0	11,0	Min.
0,05	0,90	0,70	0,020	0,020	21,4	12,9	Tip.
0,12	1,30	2,00	0,030	0,025	25,0	14,0	Max.

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

Propiedades Mecánicas

	<u>Especificado</u>	<u>Típico</u>
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm2	530 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥560 N/ mm2	700 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥25%	28%
Valores de Impacto (Charpy):		

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)
3,25	450	74373200	100-170	29	0,60	23	1,8	79
4,00	450	74374000	150-230	31	0,60	16	2,8	80
5,00	450	74375000	210-250	32	0,60	10	4,2	80



Cromarod 310

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	~E 310-17
EN 1600-97	~E 25 20 R 12
DIN 8556-86	E 25 20 R 23
NF A81-343-79	~EZ 25.20 R 23
BS 2926-84	~25.20. R

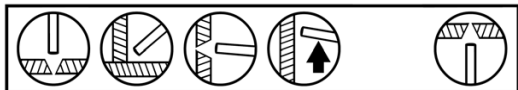
Aprobaciones:

UDT, DNV, Inspecta, SVK

Descripción:

El Cromarod 310 es un electrodo con revestimiento rutilo pensado principalmente para soldar aceros inoxidable austeníticos con un 25% de Cromo, y un 20% de Niquel, tipo 310, usados para resistir a la corrosión y la oxidación a elevadas temperaturas. El Cromarod 310 puede usarse también para soldar aceros difícilmente soldables, como chapas de blindaje y aceros inoxidable ferríticos, así como aceros disimilares. Aunque el metal soldado es completamente austenítico, la composición ha sido cuidadosamente balanceada para dar una buena resistencia a la rotura en caliente.

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

Resistencia a la Corrosión:

El Cromarod 310 está diseñado para resistir a la oxidación a altas temperaturas, y su resistencia a la corrosión en condiciones de humedad es limitada.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
0,06	0,50	2,00			25,0	20,0	Min.
0,10	0,80	2,40	0,020	0,020	26,6	21,3	Tip.
0,20	1,20	3,00	0,030	0,025	27,0	22,0	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	410 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥560 N/ mm2	600 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥30%	35%
Valores de Impacto (Charpy):		-60°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)
2,50	300	74362500	40-80	25	0,64	83	1,0	37
3,25	350	74363200	80-120	26	0,64	45	1,3	56
4,00	350	74364000	100-170	29	0,64	30	1,9	59



Cromarod 312

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	~E 312-17
EN 1600-97	E 29 9 R 32
DIN 8556-86	E 29 9 R 26
NF A81-343-79	~EZ 29.9 R 23
BS 2926-84	29.9. R

Aprobaciones:

SVK

Descripción:

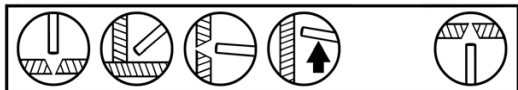
El Cromarod 312 es un electrodo de acero inoxidable con revestimiento rutilo para soldadura en toda posición que deposita un 29% de Cromo, un 9% de Niquel (austenítico-ferrítico), con un contenido en ferrita de FN 50. El alto contenido de aleación y nivel ferrita permiten que el metal soldado tolere la dilución de aceros disimilares y difíciles de soldar, sin roturas en caliente.

Aplicaciones:

Aceros difíciles de soldar, como herramientas de alto carbono, aceros de matrices y muelles, aceros al 13% Mn, aceros de alta temperatura. Aceros disimilares, entre acero inoxidable y alto carbono. Recargue de superficies sometidas a fricción, metal contra metal. Herramientas de trabajo en caliente.

Nota: En todas las clasificaciones hay una ligera desviación en Si.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 50 (WRC-92)

Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +, AC OCV > 39V

Resistencia a la Corrosión:

Buena resistencia a gases sulfurosos a alta temperatura. Buena resistencia a corrosión por humedad hasta 300° C.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			28,0	9,0	Min.
0,10	1,20	0,80	0,020	0,020	28,8	9,7	Tip.
0,15	1,50	2,00	0,035	0,025	31,0	10,5	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Min.
0,20				Tip.
0,50	0,50	0,10	0,10	Max.

Propiedades Mecánicas

	<u>Especificado</u>	<u>Típico</u>
Límite elástico , Rp0.2%:	≥450 N/ mm2	590 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥660 N/ mm2	760 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥22%	25%
Valores de Impacto (Charpy):		

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	74382500	40-80	25	0,64	90	1,1	34
3,25	350	74383200	80-120	26	0,64	47	1,5	44
4,00	350	74384000	100-160	27	0,65	31	2,1	55
5,00	350	74385000	140-220	30	0,62	20	2,4	66



Cromarod 316L

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	E 316L-17
EN 1600-97	E 19 12 3 L R 12
DIN 8556-86	E 19 12 3 L R 23
NF A81-343-79	EZ 19.12 3 L R 23
BS 2926-84	19.12.3.L R

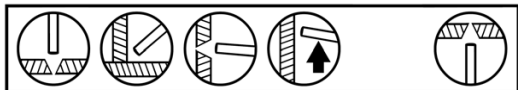
Aprobaciones:

DNV, LR, BV, ABS, DB (K. Nr 30.042.02), CL, UDT, SVK, Inspecta, TÜV

Descripción:

El Cromarod 316L es un electrodo con revestimiento rutilo AC/ DC diseñado para soldar aceros inoxidable austeníticos con bajo carbono, aleados con molibdeno, resistentes al ácido de similar composición (316L). Tiene una excelente operatividad, con un índice de proyecciones muy bajo, y un arco muy suave. La apariencia del cordón es excepcionalmente buena. Las soldaduras en ángulo tienen una superficie muy suave, y ligeramente cóncava. La escoria se separa sola. El electrodo trabaja en toda posición, excepto VD. El Cromarod 316L se puede utilizar, además de para soldar aceros inoxidable 316, también para soldar aceros estabilizados con Nb o Ti. Para soldar materiales 316 con temperatura de servicio superior a 400° C se recomienda usar Cromarod 318.

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 los más severos ambientes.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			17,0	11,0	Min.
0,02	0,80	0,70	0,020	0,020	18,5	12,0	Tip.
0,03	0,90	2,00	0,025	0,025	20,0	13,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
2,50				Min.
2,70	0,10			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	600 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥30%	32%
Valores de Impacto (Charpy):	-20°C • ≥47J	-20°C • 55J -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	74401600	25-45	29	0,53	233	0,5	29
2,00	300	74402000	35-60	29	0,63	137	0,7	33
2,50	300	74402500	40-80	29	0,64	85	1,1	35
3,25	350	74403200	80-120	29	0,64	44	1,5	43
4,00	350	74404000	100-160	30	0,65	30	2,1	56
4,00	450	74404045	100-160	30	0,65	23	2,1	71
5,00	450	74405000	140-220	30	0,65	14	2,8	83



Cromarod 316LP

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	E 316L-17
EN 1600-97	E 19 12 3 L R 11
DIN 8556-86	E 19 12 3 L R 13
NF A81-343-79	EZ 19.12.3 L R 13
BS 2926-84	19.12.3 L R

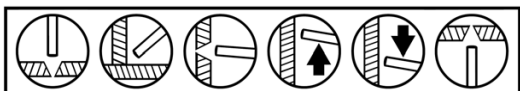
Aprobaciones:

DNV, SVK, TÜV, Inspecta, UDT, CL

Descripción:

El Cromarod 316LP es un electrodo con revestimiento rutilo especialmente diseñado para soldar tuberías de paredes finas que se encuentran en Industrias químicas y papeleras, El electrodo ofrece una productividad considerablemente mayor que el TIG manual. Tiene una excepcional estabilidad de arco, control del baño, y características de encendido y reencendido. También es el compañero ideal en soldadura de tubería en posición vertical y techo en las más difíciles condiciones. También se recomienda el Cromarod 316LP para pasadas de raíz, y multipasada en fabricación general de aceros inoxidables aleados con molibdeno en todos los espesores.

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

Resistencia a la Corrosión:

Buena resistencia a la corrosión general e intergranular en las más adversas 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	18,3	12,2	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	480 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥510 N/ mm2	580 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥30%	32%
Valores de Impacto (Charpy):	-20°C • ≥47J	-20°C • 60J -120°C • 35J

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	250	74431625	18-35	20	0,68	267	0,5	25
2,00	300	74432000	20-45	21	0,67	145	0,7	40
2,00	250	74432025	20-45	21	0,67	178	0,6	37
2,50	300	74432500	40-85	23	0,68	91	0,9	45
3,25	350	74433200	40-100	23	0,73	44	1,4	53
4,00	350	74434000	100-160	25	0,71	29	1,6	69



Cromarod 316LV

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

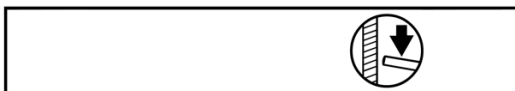
AWS A 5.4-92	E 316L-17
EN 1600-97	E 19 12 3 L R 15
DIN 8556-86	E 19 12 3 L R 16
NF A81-343-79	EZ 19.12 3 L R 56
BS 2926-84	19.12.3 L R

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



Cromarod 316L-140

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	E 316L-17
EN 1600-97	E 19 12 3 L R 53
DIN 8556-86	E 19 12 3 L R 33 140
NF A81-343-79	EZ 19.12 3 L R 140 33
BS 2926-84	19.12.3 L R

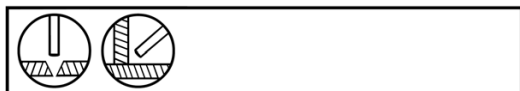
Aprobaciones:

SVK, DNV, UDT, Inspecta

Descripción:

El Cromarod 316L-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 18% de Cromo, un 12% de Niquel, y un 2,5% de Molibdeno. Está diseñado para soldar acero austenítico de bajo carbono del tipo 316L. 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 usa a temperaturas por debajo de 400° C.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo, alto rendimiento 140%

Contenido de Ferrita:

FN 8 (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	0,80	0,80	0,020	0,020	18,4	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	0,10			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	600 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥30%	35%
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)
2,50	300	74422500	60-90	32	0,67	61	1,4	42
3,25	350	74423200	110-130	34	0,77	27	2,2	62
4,00	450	74424000	130-170	38	0,77	14	3,0	70
5,00	450	74425000	170-230	40	0,77	9	4,3	80



Cromarod Duplex

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A5.4-92

EN 1600-97

DIN 8556-86

~E 2209-17

E 22 9 3 N LR 12

E 22.9.3 LR 26

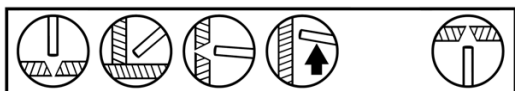
Aprobaciones:

UDT, SVK, DNV, TÜV, Inspecta, CL

Descripción:

El Cromarod Duplex es un electrodo con revestimiento rutilo que deposita un acero inoxidable austenítico-ferrítico 24% Cr/ 10% Ni/ 3% Mo/ 0,15% N, con un contenido en ferrita de FN 35. El electrodo es fácil de usar y produce un suave y vistoso baño de soldadura, además de una buena separación de la escoria. El Cromarod Duplex está diseñado para soldar aceros inoxidables duplex de similares características. Un aporte de calor de 0,5-2,5 KJ/mm es recomendable para mantener un favorable balance de fase. Allá donde se requiera resistencia a la fractura a -46°C, usar Cromarod Duplex B.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 35 (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	
	0,60	0,50			21,0	7,50	Min.
0,02	0,90	0,70	0,020	0,020	23,5	9,50	Tip.
0,04	1,20	2,00	0,030	0,025	24,0	10,5	Max.

Mo	Cu	V	Nb	N	
2,50				0,13	Min.
3,00				0,16	Tip.
4,00	0,50	0,10	0,10	0,20	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥480 N/ mm ²	670 N/ mm ²
Tensión de rotura, Rm:	≥690 N/ mm ²	840 N/ mm ²
Alargamiento, A5	≥22%	25%
Valores de Impacto (Charpy):	-46°C • ≥27J	-46°C • 34J

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	74522500	60-90	24	0,62	92	1,1	33
3,25	350	74523200	80-120	25	0,64	45	1,4	50
4,00	350	74524000	130-170	26	0,64	30	2,0	54
5,00	450	74525000	160-220	30	0,64	14	2,7	87



Cromarod Duplex LP

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A5.4-92

EN 1600-97

DIN 8556-86

~E 2209-17

E 22 9 3 N LR 12

E 22.9.3 LR 26

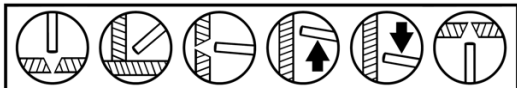
Aprobaciones:

UDT, SVK, DNV, TÜV, Inspecta, CL

Descripción:

El Cromarod Duplex LP es un electrodo de rutilo para soldar en toda posición, diseñado especialmente para soldadura de tubería. Tiene un revestimiento delgado, y la escoria se enfría con rapidez, haciendolo especialmente bueno para pasadas de raíz. El electrodo esta pensado para soldar aceros inoxidable duplex de similar composición (ej: 1.4462, UNS 31803). Con tubos de pared gruesa será conveniente usar Cromarod Duplex LP para las primeras pasadas, y para las posteriores usar con Cromarod Duplex.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 35 (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	
	0,60	0,50			21,0	7,50	Min.
0,02	1,00	0,80	0,020	0,020	23,2	9,20	Tip.
0,04	1,20	2,00	0,030	0,025	24,0	10,5	Max.

Mo	Cu	V	Nb	N	
2,50				0,13	Min.
3,00				0,16	Tip.
4,00	0,50	0,10	0,10	0,20	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥480 N/ mm2	680 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥690 N/ mm2	800 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥24%	25%
Valores de Impacto (Charpy):	-46°C • ≥27J	-46°C • 32J

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	74592000	20-45	21	0,67	145	0,7	40
2,50	300	74592500	35-85	22	0,75	80	1,0	38
3,25	350	74593200	50-110	22	0,71	44	1,2	62



Cromarod 2507R

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

EN 1600-97

E 25 9 4 N LR 12

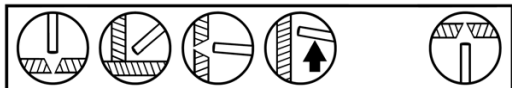
Aprobaciones:

UDT, DNV

Descripción:

El Cromarod 2507R es un electrodo de rutilo de acero inoxidable super duplex que deposita un metal con un 25% Cr/ 9% Ni/ 4% Mo/ 0,25% N, y un contenido de ferrita de FN 57. El electrodo está diseñado para soldar aceros de similar composición (ej: SAF 2507, Uranus 52N, Zeron 100). Ofrece más dureza y resistencia a la corrosión que los duplex convencionales. Se recomienda un aporte de calor de 0,4-1,5 KJ/mm para mantener un balance de fase en el metal de soldadura y evitar desfavorables efectos de precipitación en la chapa. Las aplicaciones incluyen trabajos de tubería en plataformas offshore, para sistemas de refrigeración, y de lucha contra incendios de agua marina, así como bombas, y válvulas. Donde se requieran características de fractura a -40°C, usar Cromarod 2507B.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Contenido de Ferrita:

FN 57 (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			24,0	8,00	Min.
0,02	0,80	0,70	0,020	0,010	25,0	9,00	Tip.
0,04	1,00	2,50	0,030	0,025	27,0	10,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	N	
3,30				0,20	Min.
4,00				0,23	Tip.
4,50	0,50	0,10	0,10	0,30	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥550 N/ mm2	700 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥760 N/ mm2	900 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥18%	22%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 35J

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	74532500	60-90	22	0,50	110	1,1	31
3,25	350	74533200	80-120	23	0,55	53	1,5	47
4,00	350	74534000	130-170	24	0,55	35	2,3	46



Cromarod 2507B

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

EN 1600-97

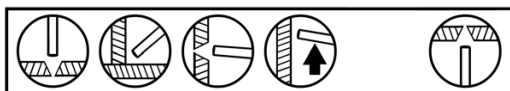
E 25 9 4 N LB 12

Aprobaciones:

Descripción:

El Cromarod 2507R es un electrodo de Básico de acero inoxidable super duplex que deposita un metal con un 25% Cr/ 9% Ni/ 4% Mo/ 0,25% N, y un contenido de ferrita de FN 56. El electrodo está diseñado para ofrecer características de impacto muy buenas a -40°C en soldadura de aceros de similar composición (ej: SAF 2507, Uranus 52N, Zeron 100). Ofrece más dureza y resistencia a la corrosión que los duplex convencionales. Se recomienda un aporte de calor de 0,4-1,5 KJ/mm para mantener un balance de fase en el metal de soldadura y evitar desfavorables efectos de precipitación en la chapa. Las aplicaciones incluyen trabajos de tubería en plataformas offshore, para sistemas de refrigeración, y de lucha contra incendios de agua marina, así como bombas, y válvulas.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Contenido de Ferrita:

FN 57 (WRC-92)

Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			24,0	8,00	Min.
0,03	0,40	1,30	0,020	0,020	25,0	8,50	Tip.
0,04	1,00	2,50	0,030	0,025	27,0	10,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	N	
3,30				0,20	Min.
3,70				0,23	Tip.
4,50	0,50	0,10	0,10	0,30	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥550 N/ mm2	750 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥760 N/ mm2	900 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥18%	24%
Valores de Impacto (Charpy):		-40°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	74572500	60-90	23	0,71	79	1,0	39
3,25	350	74573200	80-120	24	0,71	41	1,4	55
4,00	350	74574000	130-170	26	0,73	26	2,0	60



Cromarod 347

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A 5.4-92	~E 347-17
EN 1600-97	E 19 9 Nb R 12
DIN 8556-86	E 19 9 Nb R 23
NF A81-343-79	~EZ 19.9 Nb 23
BS 2926-84	~19.9 Nb R

Aprobaciones:

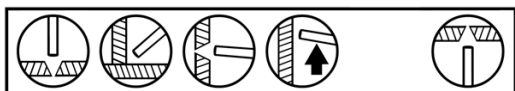
UDT, TÜV

Descripción:

El Cromarod 347 es un electrodo con revestimiento rutilo estabilizado con Niobio usado para soldar acero inoxidable austenítico 18% Cromo/ 10% Niquel estabilizado con Nb o Ti, del tipo 347 y 321. También se puede emplear para soldar grados no estabilizados como el 304, y el 304L. El Cromarod 347 está pensado principalmente para usarse allá donde se necesita resistencia a la corrosión intergranular. Para soldar materiales con carbono controlado, grados 321H, y 347H a temperaturas sobre 400° C, se recomienda usar Cromarod 308H debido a su superior resistencia a la fricción. El electrodo tiene una magnificas características posicionales, produce muy pocas proyecciones, y la escoria se separa fácilmente.

Nota: Ligera desviación en Si para AWS y NFA.

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

Resistencia a la Corrosión:

Buena resistencia a la corrosión general e intergranular, sobre todo a elevadas temperaturas.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,60	0,50			18,0	9,0	Min.
0,02	0,90	0,60	0,020	0,020	19,0	10,2	Tip.
0,08	1,20	2,00	0,025	0,025	20,0	11,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
			10xC	Min.
0,10			0,50	Tip.
0,50	0,50	0,10	1,00	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm2	460 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥560 N/ mm2	580 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥30%	35%
Valores de Impacto (Charpy):		-60°C • 40J

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	74482500	50-80	21	0,62	90	1,0	34
3,25	350	74483200	80-110	22	0,64	46	1,3	55
4,00	350	74484000	130-170	22	0,63	31	1,9	56
5,00	450	74485000	160-220	22	0,65	15	2,8	86



Cromarod 383

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A5.4-92

EN 1600-97

E 383-17

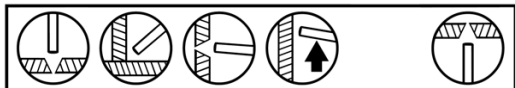
E 27 31 4 Cu LR 12

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/ mm2	400 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥520 N/ mm2	600 N/ mm2
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



Cromarod 385

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A5.4-92	~E 385-17
EN 1600-97	E 20 25 5 Cu LR 12
BS 2926-84	~20.25.5 L Cu Nb R
DIN 8556-86	E 20.25.5 L Cu R 26
NF A81-343-79	EZ 20 25 5 L Cu R 26

Aprobaciones:

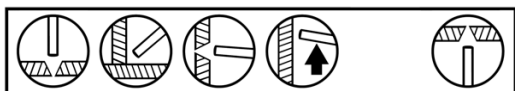
UDT

Descripción:

El Cromarod 383 es un electrodo con revestimiento rutilo especialmente diseñado para soldar aceros inoxidable austeníticos. Deposita un 20% Cr/ 25% Ni/ 4,5% Mo/ 1,5% Cu. Tiene una excepcionalmente buena resistencia a la corrosión en ambientes ácidos no oxidantes (ac. Sulfúrico, y Fosfórico). El bajo carbono, y el alto contenido de aleación del Cromarod 385 da una excepcional resistencia a la corrosión intergranular y a las roturas derivadas de la fatiga asociada a la corrosión. No se debe hacer precalentamiento, y hay que mantener una temperatura máxima entre pasadas de 150°C.

Para ambientes de severa corrosión hay disponible una versión, bajo pedido, con un contenido en Molibdeno de un 6%.

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

Resistencia a la Corrosión:

Muy buena resistencia a la corrosión general e intergranular en ambientes ácidos no oxidantes (ej: sulfurico hasta un 90%). Buena resistencia a la corrosión por fatiga en ambientes con cloro.

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	74502500	40-80	24	0,53	101	1,1	33
3,25	350	74503200	80-120	25	0,58	50	1,5	48
4,00	350	74504000	130-170	26	0,58	33	2,3	48

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		1,00			19,0	24,0	Min.
0,02	0,80	1,10	0,020	0,020	20,5	25,5	Tip.
0,03	1,20	2,50	0,030	0,025	22,0	27,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	N	
4,00	1,00				Min.
4,20	1,50				Tip.
7,00	2,00	0,10	0,10	0,250	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm2	380 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥560 N/ mm2	580 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥30%	35%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 55J



Cromarod 82

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A5.11-97

CEN ENi6182

Werkstoff no.

E NiCrFe-3

NiCr15Fe6Mn B12

2.4807

Aprobaciones:

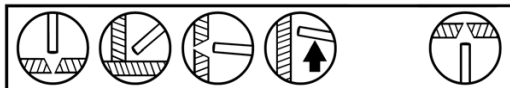
UDT, TÜV

Descripción:

El Cromarod 82 es un electrodo de base níquel con revestimiento básico pensado para soldar Inconel 600, y aleaciones similares. El depósito tolera altos niveles de dilución, y es muy resistente a las roturas en caliente. No es susceptible de fisuramiento por fase sigma o migración de carbono, por consiguiente es ideal para servicio a elevadas temperaturas.

El Cromarod 82 es altamente apropiado para una gran combinación de juntas disimilares, entre aleaciones de base níquel, Monel, aceros al carbono y de baja aleación, y aceros inoxidable austeníticos. El metal soldado exhibe una gran resistencia a la rotura a temperaturas por debajo de -196°C y es apropiado para soldar aceros al 5% y 9% de níquel para aplicaciones criogénicas.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Contenido de Ferrita:

FN 0(WRC-92)

Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +

Resistencia a la Corrosión:

Muy buena resistencia a la corrosión general e intergranular.

Propiedades a alta Temperatura:

Resistente a la oxidación:

-en aire hasta 1150°C

-en dióxido de azufre hasta 550°C

-en sulfuro de hidrógeno hasta 550°C

Límite para ceder a 800°C es de 190 N/mm²

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,20	5,00			13,0	61,0	Min.
0,03	0,5	6,00	0,005	0,005	16,0	Bal.	Tip.
0,10	1,00	9,50	0,020	0,015	17,0		Max.

Mo	Cu	V	Nb	Fe	
			1,00	2,00	Min.
0,10			2,20	6,00	Tip.
0,20	0,30		2,50	9,00	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Límite elástico, Rp0.2%:	≥380 mm ²	420 mm ²
Tensión de rotura, Rm:	≥620 mm ²	650 mm ²
Alargamiento, A5	≥35	40
Valores de Impacto (Charpy):	20°C • ≥80J	-196°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)
2,50	300	74542500	50-70	25-27	0,60	100	0,8	46
3,25	300	74543200	70-95	25-27	0,62	58	1,1	59
4,00	350	74544000	90-120	25-27	0,70	31	1,6	77



Cromarod 253

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

EN 1600-97

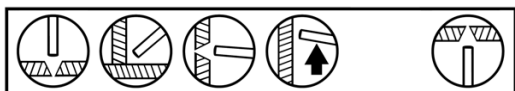
E 22 12 R 12

Aprobaciones:

Descripción:

El Cromarod 253 es un electrodo con revestimiento rutilo especial diseñado para soldar aceros inoxidable de alta temperatura, usados hasta 1150° C. El electrodo está hecho con un alambre completamente aleado, y deposita un metal soldado con 0,06% C/ 22% Cr/ 10,5% Ni/ 0,17% N, microaleado con cerio para dar propiedades estables, tanto mecánicas como de oxidación, a altas temperaturas. El Cromarod 253 funciona con un bajo índice de proyecciones, y produce un magnifico acabado. La escoria se separa fácilmente, y es particularmente bueno en posición vertical ascendente.

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

Resistencia a la Corrosión:

Diseñado para resistencia a oxidación a altas temperaturas, su resistencia a la corrosión por humedad es limitada.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	1,20	0,40			21,5	9,5	Min.
0,06	1,50	0,50	0,020	0,005	22,0	10,5	Tip.
0,08	2,00	1,00	0,030	0,015	23,5	11,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	N	
				0,14	Min.
				0,17	Tip.
0,30	0,30	0,10	0,10	0,20	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm2	540 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥550 N/ mm2	700 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥25%	35%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 55J -60°C • 38J

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	74552500	40-80	22	0,65	89	0,7	59
3,25	350	74553200	70-110	23	0,65	46	1,1	63
4,00	350	74554000	100-140	24	0,65	30	1,6	66



Cromarod 625

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A5.11-97

CEN ENi6182

Werkstoff no.

E NiCrMo-3

NiCr22Mo9Nb B12

2.4621

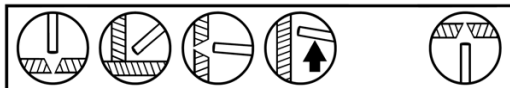
Aprobaciones:

UDT, TÜV

Descripción:

El Cromarod 625 es un electrodo de base níquel con revestimiento básico pensado para soldar Inconel 625, y aleaciones similares, las cuales se usan principalmente por su excelente resistencia a la corrosión y oxidación. El electrodo es recomendable para soldar un ancho rango de combinaciones de juntas disimilares entre aleaciones de base níquel, aceros dulces y de baja aleación, y aceros inoxidable, especialmente donde se requiera principalmente un servicio a elevadas temperaturas. El Cromarod 625 ofrece unas excepcionales características de rotura a temperaturas de hasta -196°C, y es utilizable para soldar aceros níquel de un 5% y un 9% para aplicaciones criogénicas.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Contenido de Ferrita:

FN 0(WRC-92)

Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +

Resistencia a la Corrosión:

Muy buena resistencia a la corrosión general e intergranular.

Propiedades a alta Temperatura:

Magnífico límite para ceder y resistencia a la tensión hasta aproximadamente 850°C (Rp 0,2% ~400 N/mm²).

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,30	0,50			21,0	58,0	Min.
0,03	0,40	0,60	0,005	0,005	22,0	Bal.	Tip.
0,05	0,70	1,50	0,020	0,015	23,0		Max.

Mo	Cu	V	Nb	Fe	
8,00			2,00		Min.
9,00			3,40	2,00	Tip.
10,0	0,30		4,00	6,00	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Límite elástico, Rp0.2%:	≥450 mm ²	490 mm ²
Tensión de rotura, Rm:	≥720 mm ²	760 mm ²
Alargamiento, A5	≥30%	35%
Valores de Impacto (Charpy):	20°C • ≥60J	-196°C • 40J

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	250	74562500	50-70	25-27	0,66	106	0,9	40
3,25	300	74563200	70-95	25-27	0,69	52	1,4	52
4,00	350	74564000	90-120	25-27	0,67	27	1,7	71