



Cromarod 2507B

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

EN 1600-97

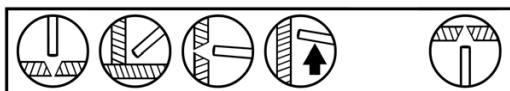
E 25 9 4 N LB 12

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