



Cromarod 2507R

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

EN 1600-97

E 25 9 4 N LR 12

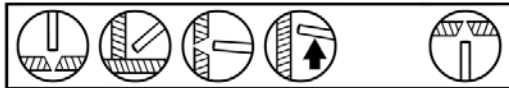
Aprobaciones:

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