



# 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

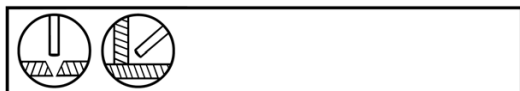
## Aprobaciones:

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