



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

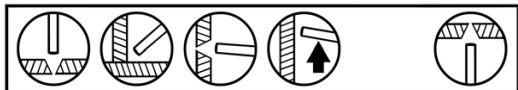
Aprobaciones:

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