



Cromarod 316LV

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

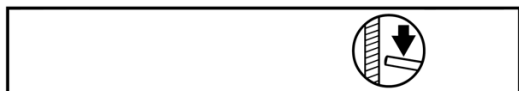
| | |
|---------------|-------------------|
| AWS A 5.4-92 | E 316L-17 |
| EN 1600-97 | E 19 12 3 L R 15 |
| DIN 8556-86 | E 19 12 3 L R 16 |
| NF A81-343-79 | EZ 19.12 3 L R 56 |
| BS 2926-84 | 19.12.3 L R |

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 |