



Cromarod 625

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS A5.11-97

CEN ENi6182

Werkstoff no.

E NiCrMo-3

NiCr22Mo9Nb B12

2.4621

Aprobaciones:

UDT, TÜV

Descripción:

El Cromarod 625 es un electrodo de base níquel con revestimiento básico pensado para soldar Inconel 625, y aleaciones similares, las cuales se usan principalmente por su excelente resistencia a la corrosión y oxidación. El electrodo es recomendable para soldar un ancho rango de combinaciones de juntas disimilares entre aleaciones de base níquel, aceros dulces y de baja aleación, y aceros inoxidable, especialmente donde se requiera principalmente un servicio a elevadas temperaturas. El Cromarod 625 ofrece unas excepcionales características de rotura a temperaturas de hasta -196°C, y es utilizable para soldar aceros níquel de un 5% y un 9% para aplicaciones criogénicas.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Contenido de Ferrita:

FN 0(WRC-92)

Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +

Resistencia a la Corrosión:

Muy buena resistencia a la corrosión general e intergranular.

Propiedades a alta Temperatura:

Magnifico limite para ceder y resistencia a la tensión hasta aproximadamente 850°C (Rp 0,2% ~400 N/mm2).

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,30	0,50			21,0	58,0	Min.
0,03	0,40	0,60	0,005	0,005	22,0	Bal.	Tip.
0,05	0,70	1,50	0,020	0,015	23,0		Max.

Mo	Cu	V	Nb	Fe	
8,00			2,00		Min.
9,00			3,40	2,00	Tip.
10,0	0,30		4,00	6,00	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥450 mm2	490 mm2
Tensión de rotura, Rm:	≥720 mm2	760 mm2
Alargamiento, A5	≥30%	35%
Valores de Impacto (Charpy):	20°C • ≥60J	-196°C • 40J

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	250	74562500	50-70	25-27	0,66	106	0,9	40
3,25	300	74563200	70-95	25-27	0,69	52	1,4	52
4,00	350	74564000	90-120	25-27	0,67	27	1,7	71