



# Cromarod Duplex

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

## Clasificación:

AWS A5.4-92

EN 1600-97

DIN 8556-86

~E 2209-17

E 22 9 3 N LR 12

E 22.9.3 LR 26

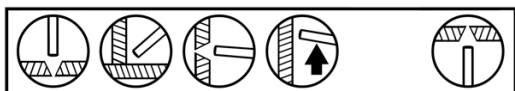
## Aprobaciones:

UDT, SVK, DNV, TÜV, Inspecta, CL

### Descripción:

El Cromarod Duplex es un electrodo con revestimiento rutilo que deposita un acero inoxidable austenítico-ferrítico 24% Cr/ 10% Ni/ 3% Mo/ 0,15% N, con un contenido en ferrita de FN 35. El electrodo es fácil de usar y produce un suave y vistoso baño de soldadura, además de una buena separación de la escoria. El Cromarod Duplex está diseñado para soldar aceros inoxidables duplex de similares características. Un aporte de calor de 0,5-2,5 KJ/mm es recomendable para mantener un favorable balance de fase. Allá donde se requiera resistencia a la fractura a -46°C, usar Cromarod Duplex B.

### Posiciones de Soldadura:



### Tipo de Revestimiento:

Rutilo

### Contenido de Ferrita:

FN 35 (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	
	0,60	0,50			21,0	7,50	Min.
0,02	0,90	0,70	0,020	0,020	23,5	9,50	Tip.
0,04	1,20	2,00	0,030	0,025	24,0	10,5	Max.

Mo	Cu	V	Nb	N	
2,50				0,13	Min.
3,00				0,16	Tip.
4,00	0,50	0,10	0,10	0,20	Max.

### Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥480 N/ mm <sup>2</sup>	670 N/ mm <sup>2</sup>
Tensión de rotura, Rm:	≥690 N/ mm <sup>2</sup>	840 N/ mm <sup>2</sup>
Alargamiento, A5	≥22%	25%
Valores de Impacto (Charpy):	-46°C • ≥27J	-46°C • 34J

### 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	74522500	60-90	24	0,62	92	1,1	33
3,25	350	74523200	80-120	25	0,64	45	1,4	50
4,00	350	74524000	130-170	26	0,64	30	2,0	54
5,00	450	74525000	160-220	30	0,64	14	2,7	87