

**Klasyfikacja:**

pr EN 1600-95 E 29 9 2 R 32
AWS A5.4-92 ~E 312-17
PN-79/M-79435 30.10
DIN 8556-86 E 29 9 R 26
Werkstoff nr 1.4377

Cromarod 312

Opis:

Cromarod 312 jest rutyłową elektrodą otuloną, austenityczno-ferrytyczną o stopiowie typu 29% Cr / 9% Ni i zawartości ferrytu FN 55. Przy połączeniach hybrydowych i ze stalami trudnospawalnymi, stopiwo wykazuje dużą tolerancję na rozcieńczanie od strony stali węglowych oraz odporność na występowanie pęknięć na gorąco.

Zastosowania:

- Spawanie stali trudnospawalnych np. hartowalnych, wysokowęglowych stali narzędziowych, stali matrycowych i sprężynowych, 13%-owych stali manganowych, automatowych i żaroodpornych.
- Połączenia hybrydowe między stalami nierdzewnymi i wysokowęglowymi.
- Napawanie części metalowych współpracujących ze sobą i narażonych na ścieranie oraz narzędzi pracujących w wysokich temperaturach i części pieców.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**AC, OCV \geq 50 V

DC+

Suszenie:

350°C, 2 godz.

Dopuszczenia:

SVK

Właściwości mechaniczne:**Skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	1,2	0,8	28,8	9,7

Granica plastyczności, $R_p0,2\%$: 590 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 760 N/mm²Wydłużenie, A_5 : 25%**Zawartość ferrytu:**

FN 50

Odporność na korozję:

Dobra odporność w wysokiej temperaturze gazów zawierających siarkę. Dobra odporność na korozję w środowiskach ciekłych w temperaturach nie wyższych niż 300°C.

Temperatura tworzenia się zgorzeli:

Okolo 1100°C w powietrzu

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie				Dane przy max. prądzie spawania	
Srednica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Waga sto sztuk kg	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,50	300	7438-2500	40-90	25	1,74	2,5	7,5	144	0,64	96,0
3,25	350	7438-3200	80-120	26	3,34	3,0	9,0	90	0,64	55,0
4,00	350	7438-4000	100-160	27	5,03	3,0	9,0	60	0,65	15,0
5,00	350	7438-5035	140-220	30	8,08	3,0	9,0		0,62	20,4