



Cromarod 383

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)

Нержавеющая сталь

Описание: Cromarod 383 – электрод с рутиловым покрытием, предназначенный для сварки чистых аустенитных, нержавеющих сталей (27 % Cr/ 31 % Ni/ 3,5 % Mo/ 1 % Cu типа, Sandvik Sanicro 28), благодаря их очень высокой прочности используемых в агрессивных, не окисляющих средах, например, в серной и фосфорной кислотах. Коэффициент прочности на точечную коррозию (PRE) около 40 превышает даже PRE электродов Cromarod 385.	Классификация: EN 1600-97 AWS A5.4 – 92	E 27 31 4 CuLR 12 E 383-17
Положения сварки:  Сварочный ток: Постоянный ток (+) , переменный ток при напряжении холостого хода ≥ 50 В Содержание феррита: FN 0 (WRC-92) Сушка: 350 °C, 2 часа.		

Химический состав наплавленного металла, вес (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.			0,5			26,0	30,0	3,2	0,6		
Стандарт.	0,02	0,8	1,0	0,01	0,01	27,5	31,5	3,8	1,0		
Макс.	0,030	0,9	2,5	0,02	0,02	29,0	33,0	4,2	1,5	0,1	0,1

Механические свойства наплавленного металла:

	Стандартные
Предел текучести, $R_{p0.2}$ %:	400 Н/мм ²
Прочность на растяжение, R_m :	600 Н/мм ²
Удлинение A ($L_0 = 5d_0$):	35 %
Энергетика удара CV:	20 °C · 55 J

Диаметр, мм	Длина, мм	Код	Ток, А	Напряжение, В	Наплавленный металл, кг/ электроды, кг	Число электродов, шт./ наплавленный металл, кг	Наплавленный металл, кг/ время горения дуги, час.	Время оплавления, сек.
2,5	300	7464-2500	45-75	21	0,60	88	0,6	56
3,25	350	7464-3200	70-110	22	0,63	44	1,0	71