



Cromarod 316 LP

Elektrodai rankiniam lankiniam suvirinimui (SMAW – MMA)
Nerūdijantis plienas

Aprašymas:

Cromarod 316LP – rutilinio glaisto elektrodas suvirinimui visose padėtyse, specialiai sukurtas plonasienių vamzdžių (nuo 1,5 mm) suvirinimui chemijos bei popieriaus pramonėje, kur gaunamas žymiai aukštesnis našumas negu TIG būdu. Su ypatingai geromis lanko stabilumo, suvirinimo vonelės valdymo ir pakartotinio uždegimo charakteristikomis ypač tinka sudėtingam vertikaliai ir lubiniam vamzdžių suvirinimui kebliose padėtyse ir sunkiai prieinamose vietose. Cromarod 316 LP taip pat rekomenduojamas šakninėms siūlėms bei užpildymo sluoksniams visų storių molibdeno legiruotiems nerūdijantiems plienams suvirinti.

Suvirinimo padėtys:



Suvirinimo srovė:

Nuolatinė DC+, kintamoji AC su tuščios eigos įtampa >50 V

Ferito kiekis:

FN 4 (WRC-92)

Atsparumas korozijai:

Geras atsparumas bendrai ir tarpkristalinei korozijai agresyvesnėse aplinkose, pvz.

praskiestose karštose rūgštyse. Geras atsparumas taškinei chlorido korozijai.

Atsparumas temperatūroje:

Apie 850⁰ C ore.

Prilydyto metalo sudėtis (%) pagal svorį:

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Min.			0,5			17,0	11,0	2,5			
Tipinė	0,02	0,7	0,8	0,02	0,02	18,1	12,2	2,7			
Maks.	0,030	0,90	2,0	0,03	0,025	20,0	13,0	3,0	0,5	0,1	0,1

Prilydyto metalo mechaninės savybės:

Tipinės

Takumo riba, R_p0,2%: 490 N/mm²

Stiprumo riba, R_m: 630 N/mm²

Pailgėjimas A(L₀=5d₀): 32 %

Smūginis tūsumas CV: 20⁰C • ≥ 60 J

- 120⁰C • 35 J

Skersmuo, mm	Ilgis, mm	kodas	Srovė, A	Įtampa, V	Kg prilydyto metalo / kg elektrodų	Elektrodų vnt./kg pri lyd.metalu	Kg prilyd. metalo/val. lanko deg.	Elektrodo išsilydymo laikas, sek.
1,6	250	7443-1625	18-35	20	0,68	267	0,5	25
2,0	300	7443-2000	20-45	21	0,67	145	0,7	40
2,0	250	7443-2025	20-45	21	0,67	178	0,6	37
2,5	300	7443-2500	40-85	23	0,68	91	0,9	45
3,25	350	7443-3200	40-100	23	0,73	44	1,4	53
4,0	350	7443-4000	55-140	25	0,71	29	1,6	69

Bendros rekomendacijos plonasieniams vamzdžiams :

Daugumoje atvejų rekomenduojama srovė DC + , prie itin didelių tarpelių DC - ,

Lengvai įveskite elektrodą tarp briaunų ir virinkite su labai nedideliais judesiais,

Visada laikykite labai trumpą lanką. Rekomenduojamas tarpelis 0,5 – 1,0 mm didesnis negu elektrodo skersmuo (pvz. 2,0 mm elektrodai reikalingas 2,5 – 3,0 mm tarpelis). Suvirinimas mažomis srovėmis neleidžia susidaryti įpjovoms (elektrodas leidžia lankui degti stabiliai prie mažų srovių). Kampinėms siūlėms suvirinti geriau naudokite standartinio tipo Cromarod 316L elektrodus.

Klasifikavimas:

EN 1600-97 E 19 12 3 L R 11
AWS A5.4-92 E 316L-17
BS 2926-84 19.12.3 L R
DIN 8556-86 E 19 12 3 L R 13
NF A81-343-79 EZ 19.12.3 L R 13

Pripažinta:

DNV
SVK
TUV
INSPECTA
UDT
CL