

Electrodo AWS E309L-16

Revestimiento rutílico

Acero inoxidable

Clasificación

AWS

A5.4: E309L-16

Corriente y polaridad

CA, CC (+)

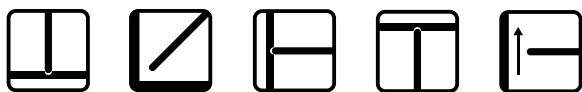
Características

Electrodo de soldadura de acero inoxidable con contenido ultrabajo de carbono y revestimiento de rutilo, diseñado para la industria de energía nuclear. Con un excelente rendimiento de soldadura, bajo nivel de salpicaduras, fácil eliminación de escoria, arco suave y una apariencia óptima del cordón de soldadura. Compatible tanto con corriente alterna (AC) y continua (DC).

Usos

Se utiliza para la soldadura de materiales de acero inoxidable con contenido ultrabajo de carbono en proyectos de energía nuclear y en estructuras importantes de otras industrias.

Posiciones de soldadura



Composición química del metal depositado (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
≤0.04	0.5~2.5	≤1.0 0	≤0.030	≤0.040	12.0~14.0	22.0~25.0	≤0.075	≤0.75

Medidas y amperajes recomendados

Diámetros disponibles (mm / pulg)	Rango de corriente (A) Min/Max
2,5 (3/32")	60~90
3,2 (1/8")	90~120
4,0 (5/32")	10~160



Notas sobre el uso

1. El electrodo debe precalentarse a una temperatura de 300 °C durante 1 hora. Precaliente el electrodo cada vez que se vaya a utilizar.
2. Se recomienda utilizar una fuente de alimentación de corriente continua (DC). La corriente eléctrica no debe ser demasiado alta.

Propiedades mecánicas del metal depositado

Elemento de prueba	Rm (MPa)	A(%)
Valor garantizado	≥510	≥25