



Weld-des-tech

Electrodos para Soldaduras de Acero Inoxidable

NORMA

AWS/ ASME: SFA- 5.4

CLASIFICACIÓN

E 308L

POSICIONES: Todas, excepto vertical descendente.

CORRIENTE: Alterna o Continua Polo Positivo (+).

APLICACIONES:

Soldadura de los aceros inoxidable austenísticos tipo 18%Cr-8%Ni tanto en los tenores de carbono normal como bajo, tales como AISI: 301,302,304L y 308L. Puede utilizarse con buen resultado para la soldadura de los aceros austenísticos estabilizados tipos AISI: 321 y 347. Soldadura de tuberías y conexiones en aceros ASTM: A182 Gr. F304L; A249 Gr. 304L; A312/A632/A688 Gr.TP 304L; A511/A554 Gr. MT 304L. Soldadura de láminas planchas y pletinas en aceros A167 Gr.304L; A240 Gr.304L, 304LN. Barras de aceros A276/A479 Gr. 304L. Aceros forjados para servicio de presión y alta temperatura de los tipos A336 Gr. 304LN, F304L. Aceros fundidos tipos A297 Gr. HF; A351 Gr. CF3,CF3A y similares. Puede ser usado en la soldadura de aceros inoxidable ferríticos y martensíticos entre sí o con aceros de las series 2 XX y 3XX, en la unión de aceros al Mn.

Las aplicaciones típicas abarcan la construcción de tanques, cisternas, montaje de tuberías para las industrias: química, petroquímica, alimenticia, textil, cervecera etc.

DESCRIPCION:

Electrodo de revestimiento rutilico, que presenta gran estabilidad del arco, con fácil encendido y reencendido, sus depósitos libres de salpicaduras presentan contornos suaves de superficie lisa y fácil remoción de escoria, resistentes a la corrosión intergranular, a los agentes oxidantes, ductibilidad elevada y soportan temperaturas de trabajo desde -120°C hasta 350°C.

OPERACION:

Prepare cuidadosamente la zona de la soldadura, mantenga el arco corto con avance constante y suave, evitando la oscilación del electrodo. En posición vertical, llevar la progresión ascendente con electrodos de diámetro menor o igual a 3,25 mm, para posiciones plana y horizontal pueden usarse diámetros mayores. Se recomienda soldar con el mínimo amperaje posible y eliminar completamente la escoria entre pases.

\varnothing (mm)	\varnothing (pulg)	Longitud (mm)	Intensidad (Amp)
2.50	3/32	250	50 - 75
3.25	1/8	350	70 - 100
4.00	5/32	350	100 - 140

Composición química: C: 0.03% Mn: 0.80% Si: 0.70%
Cr: 19.0% Ni: 10.0%

Resistencia a la tracción: 620 N/mm² (89.6 Ksi).

Alargamiento (L= 5d): 35%

Resistencia al impacto: No requerida por AWS.