

**NORMA**

AWS/ ASME: SFA- 5.4

**CLASIFICACIÓN**

E 312

**POSICIONES:** Todas excepto vertical descendente**CORRIENTE:** Alterna o Continua Polo Positivo (+).**APLICACIONES:**

Soldadura de aceros al carbono, de baja, media y alta aleación con o sin tratamiento térmico, aceros de composición desconocida, aceros para herramientas de alta sensibilidad al agrietamiento. Recomendable como recargue y unión de materiales sujetos a impacto, fricción, corrosión. Uniones disímiles entre aceros al carbono e inoxidables, puede usarse como capa de transición para depósito de aleaciones contra abrasión. Las aplicaciones más frecuentes están en la reparación de dientes de engranajes, tornillos sinfín, impelentes de bombas, asientos de válvulas, ballestas, herramientas como mandriles para trabajo en caliente, estampas, troqueles y rodillos.

**DESCRIPCION:**

Electrodo que genera un arco suave de fácil encendido y reencendido con escasas salpicaduras, que deposita un cordón de soldadura con contornos suaves de superficie lisa, excelente acabado y fácil remoción de escoria. Las características notables de sus depósitos de soldadura son: alta resistencia a la corrosión, a la escamación hasta temperaturas de 1100°C, al agrietamiento y a la fluencia térmica (creep) hasta 850°C.

**OPERACION:**

Prepare el área de soldadura dejándola libre de polvo, grasa o cualquier contaminante. Conduzca el electrodo con arco corto utilizando el mínimo amperaje posible.

$\varphi$ (mm)	$\varphi$ (pulg)	Longitud (mm)	Intensidad (Amp)
2.50	3/32	250	55 - 70
3.25	1/8	350	60 - 100
4.00	5/32	350	80 - 130
5.00	3/16	350	130 - 190

**Composición química:** C: 0.10 % Mn: 1.00 % .

Si: 0.80% Cr: 29.0 %

Ni: 9.0 %

**Resistencia a la tracción:** 750 N/mm<sup>2</sup> (108.1 Ksi)**Alargamiento ( L= 5d):** 20%**Resistencia al impacto:** No requerida por AWS