

## CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo especial para unir aceros Inoxidables al Cr-Ni resistentes A la corrosión y al calor, iguales o desiguales. Los depósitos son de de excelente resistencia a la corrosión y a la oxidación. Es un electrodo de fácil aplicación, con fácil encendido y reencendido de arco para aplicaciones en todas posiciones.

Se recomienda para secciones de horno, equipos de proceso, recipientes de presión, recipientes de so-sa cáustica, intercambiadores de calor y partes de bombas.

## ANALISIS QUIMICO E309L-16 AWS A5.4

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.4 E309L-16	0.04 Max	0.5-2.5	0.75 Max	22.0-25.0	1.0 Max	12.14.0	0.04 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.033	1.75	0.04	23.75	0.85	13.5	0.03	0.030	0.019

## PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	Resistencia al Impacto J
610	390	35	Hasta 60

## INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Limpie perfectamente la zona por soldar. Mantenga un arco corto. Utilizar solamente electrodos secos. Para limpiar la superficie del cordón debe usarse cepillo de acero inoxidable. Aplicable en toda posición.

## PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de plástico azul Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.

## MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

CORRIENTE CC (+) / CA			
DIAMETRO	3/32" (2.4 MM)	1/8" (3.2 MM)	5/32" (4.0 MM)
AMPERAJE	40-110	65-120	80-140