

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo para unir aceros inoxidable Tipo AISI 310 y otros inoxidable resistentes A temperaturas muy elevadas.

Este electrodo se suelda en todas la posiciones excepto la vertical descendente. El arco es estable sin salpicaduras. Después de que el cordón haya enfriado se quita la escoria fácilmente. El cordón queda finalmente dibujado y liso.

Este electrodo es recomendable para unir y revestir aceros inoxidable del tipo 25 Cromo y 20 Níquel que resisten altas temperaturas, como en equipos para tratamiento térmico, hornos industriales, cementeras, petroquímica, etc.

ANALISIS QUIMICO E310-16 AWS A5.4

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.4 E310-16	0.08-0.20	1.0-2.5	0.75 Max	25.0-28.0	0.75 Max	20.22.5	0.03 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.11	1.90	0.40	26.35	0.55	20.85	0.015	0.15	0.015

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción	N/mm2	Alargamiento (L=5d) %
600		35

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Limpie el material de base en forma muy cuidadosa. En aleaciones de Níquel cualquier suciedad puede causar defectos como poros y fisuras. La preparación de los biseles se hace con herramienta mecánica - la soldadura se aplica en cordones rectos sin oscilar el electrodo. Después de enfriado el cordón se quita la escoria entre pases.

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	55-80	95-140	110-160