

## CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Varilla especial para unir y recubrir Aceros inoxidables y resistentes a Temperaturas elevadas de hasta 1100°C

Alta resistencia a la corrosión y al calor. Resistencia al escamado hasta 1000°C. Uniones sumamente resistentes y tenaces de aceros similares forjados y fundidos.

## ANALISIS QUIMICO ER310 AWS A5.9

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.9 ER310	0.08-0.15	1.0-2.5	0.75 Max	25.0-28.0	0.30-0.65	20.0-22.5	0.03 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.10	1.50	0.077	26.25	0.41	21.15	0.026	0.025	0.002

## PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	Resistencia al Impacto ISO V/20°C
650	400	30.0	60 J

## INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Los parámetros para la soldadura TIG, dependen de varios factores como son, diámetro del electrodo de tungsteno, tipo de boquilla, flujo de gas, etc. Se recomienda la utilización de Argón como gas protector, también puede utilizarse Helio. La corriente continua con polaridad directa (electrodo negativo), debe ser utilizada para evitar el deterioro del electrodo de tungsteno. Espesores mayores de 25 mm se recomienda precalentar hasta 200°C. Para evitar el agrietamiento por corrosión bajo tensión a 1050°C, se recomienda un post tratamiento térmico.

## PRESENTACION Y EMPAQUE:

\*Quintado por un extremo el tipo de acero y en otro extremo la medida

DIAMETROS:	EMPAQUE:
0.035" (0.9 MM) 0.045" (1.1 MM) 1/16" (1.6 MM) 3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de cartón blanca o tubo plástico azul Plástico termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.