

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 E309H-16 AWS A5.4

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.4 E309-16	0.04-0.15	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	0.065	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
700	500	30	50

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