

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo para unir aceros Inoxidables tipos AISI 302, 303,304I, 308,308L 321,347 y 348.
 Electrodo austenítico de bajo contenido de carbono. El deposito es resíentete a la corrosión y a temperaturas de trabajo hasta 450°C. El acero se enciende y reenciende instantáneamente y la escoria se desprende fácilmente.

ANALISIS QUIMICO E308H-16 AWS A5.4

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.4 E308H-16	0.04-0.08	0.5-2.5	0.75 Max	18.0-21.0	0.90 Max	9.0-11.0	0.04 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.065	1.75	0.03	19.75	0.75	10.60	0.021	0.030	0.016

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 cuidadosamente la zona a soldar. Secciones con espesores mayores de 3.2 MM deben ser bise-ladas a un ángulo de 60° dejando en la raíz una holgura de 1.5 mm. Puentee las partes a unir para lo-grar buena alineación y evitar el alabeo. Mantenga un arco corto y el electrodo ligeramente inclinado en dirección del avance. La escoria debe ser retirada entre cada pase, utilizando un cepillo de alambre de acero inoxidable para evitar la contaminación del material a soldar.

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	60-80	80-110	100-140