

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo ideal para unir y revestir aceros aleados, aceros de grano fino y de alta resistencia mecánica, aceros para calderas.
 Su composición metalúrgica hace el que su deposito se endurezca mediante el trabajo frio hasta aproximadamente 350 HB. Resistente a la oxidación a temperaturas de servicio hasta 750°C.

ANALISIS QUIMICO E309LMo-16 AWS A5.4

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.4 E309LMo-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	2.0-3.0	0.03 Max
Composición Química Típica	0.065	1.75	0.04	23.75	0.85	13.5	0.03	2.5	0.019

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	Resistencia al Impacto J	Dureza Brinell
540	390	30	60	150-180

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	55-85	85-110	110-140