

Clasificación

AWS A5.4 : E309-16*
 UNE-EN 1600: E 22 12 R 32

*Desviaciones : Ver comentarios

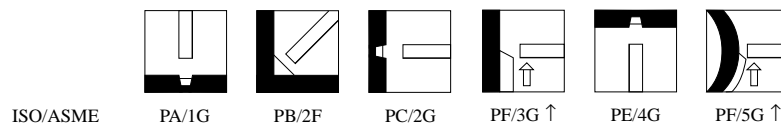
Descripción General

Electrodo inoxidable rutilo-básico, para todas posiciones.
 Especialmente desarrollado para aplicaciones a altas temperaturas como hornos industriales.
 Alta resistencia a la oxidación hasta 1050°C.

Rango Temperatura

Partes a presión: -10..+400°C
 Resistencia a oxidación : 1100°C.

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC electr. +/-

Composición química (% en peso), metal depositado y N° de ferrita

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0,10	0,8	1,6	22,0	11,0	3-8

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C
Sin tratamiento				
Requerido AWS min.	-	550	30	--
Requerido EN min.	350	550	25	--
Valores típicos	500	700	30	50

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	120	130	90
Peso neto/unid. (Kg)	2,6	4,8	4,9

Identificación

Marcado: Arosta 309H/309-16

Color Punta: Amarillo

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Materiales a soldar

Grado Acero	EN 10088-1/2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
		GX30CrSi 6	1.4710		
	X10CrAl 7		1.4713	502	
	X10CrAl 13		1.4724	410/414-TP405-CA15	
		GX40CrSi 13	1.4729		
		GX40CrSi 17	1.4740		
	X10CrAl 18		1.4742	430-TP430-CB30	
	X10CrAl24		1.4762	TP443	
		GX25CrNiSi 18-9	1.4825		J92502
		GX40CrNiSi 22-9	1.4826		
	X15CrNiSi 20-12		1.4828	TP309	S30900
		GX25CrNiSi 20-14	1.4832		
	X12CrNiTi 18-9				

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo a (s)*	Energía por electrodo a E(KJ)	V. Dep. Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodos/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	40-110	CC+	47	71	1,1	19,7	73	1,44
3,2x350	60-120	CC+	58	140	1,5	31,9	42	1,33
4,0x350	80-140	CC+	58	226	2,2	53,7	29	1,55

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	Intensidad (A)	1G	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	70	70	70	70	60	60	60
3,2	100	100	100	100	70	70	70
4,0	140	140	140	140	80		

Para pasadas de raíz se recomienda CC-.

Comentarios

Desviación : Composición química : Si = 1,6% máx. - AWS =0,90% máx. EN = 1,2% máx.
 Cr = 21,0-23,0% - AWS = 22,0-25,0%
 Ni = 11,0-13,0% - AWS = 12,0-14,0%