

Clasificación

UNE-EN 1600: E 25 4 R 12*

* Desviaciones : ver comentarios

Descripción General

Electrodo inoxidable rutilo-básico, todas posiciones.

Aplicaciones típicas : - Capa intermedia antes del recargue sobre aceros suaves.

- soldadura de aceros al Cr

- alta resistencia a corrosión

Estructura ferrítico-austenítica.

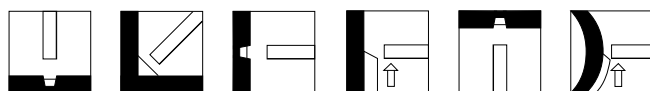
Buena soldabilidad y fácil extracción de escoria.

Rango Temperatura

Partes a presión: -10..+350°C

Resistencia a oxidación : +1100°C

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G ↑

PE/4G

PF/5G ↑

Tipo de Corriente

CA / CC electr. +

Composición química (% en peso), metal depositado

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08	0,7	1,2	25,0	4,5

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 EN min.	400	600	15	--
Valores típicos	500	700	15	30

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	350	450
Unidad: Paquete				
Piezas/unid.	135	150	100	65
Peso neto/unid. (Kg)	2,7	4,8	4,8	6,1

Identificación

Marcado: Arosta 329

Color Punta: Naranja

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 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI
Material base para alta temperatura	X10 CrSi6	GX30 CrSi6	1.4710	
	X10 CrAl 7		1.4712	502
			1.4713	502
	X10 CrAl 13		1.4724	403/405-TP405-CA15 410/414-TP405-CA15
El centro de soldadura con Arosta 309S; las capas finales con Arosta 329		GX40 CrSi17	1.4740	
	X10 CrAl 18		1.4742	430B-TP430-CB30
		GX40 CrSi 23	1.4745	TP433
	X10 CrAl24		1.4762	TP443
	X20 CrNiSi 25-4		1.4821	TP329
		GX40 CrNi 24-5 GX40 CrNiSi 27-4	1.4822 1.4823	TP329 TP329HC

- Aplicaciones a alta temperatura donde altos contenidos de Ni son inaceptables.
- También muy utilizado para recargues en aplicaciones resistentes a la corrosión por agua de mar.

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo a (s)*	Energía E(KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	40-70	CC+	59	94	0,73	19,5	85	1,64
3,2x350	60-110	CC+	58	122	1,2	31,4	50	1,56
4,0x350	80-140	CC+	72	273	1,5	46,5	34	1,59
5,0x450	140-190	CC+	98	542	2,2	94,4	17	1,59

*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		
5,0	180	180	180	180			

Comentarios

Desviación: Composición química Si: máx.1,5% EN : 1,2% máx.