

## Clasificación

AWS A5.4 : E310-16  
 UNE-EN 1600: E 25 20 R 12

## Descripción General

Electrodo rutilo-básico, para todas posiciones, excepto vertical descendente.

Metal depositado completamente austenítico, con alto contenido en Cr y Ni para servicio a muy alta temperatura.

Alta resistencia a la oxidación hasta 1100°C.

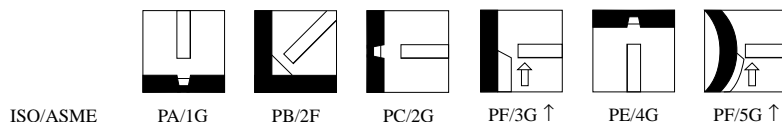
Evitar temperaturas de servicio entre 650-850°C.

### Rango Temperatura

Partes a presión: -20..+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
0,12	2,5	0,5	26,0	20,5	0

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C
Sin tratamiento				
Requerido AWS min.	-	550	30	--
Requerido EN min.	350	550	20	--
Valores típicos	440	600	30	80

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	145	150	100
Peso neto/unid. (Kg)	3,0	5,1	5,1

Identificación

Marcado: Intherma 310/310-16

Color Punta: Verde Oscuro

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 A240/A351	UNS
Acero resistente al calor	X10CrAl24		1.4762		
		GX25CrNiSi 18-9	1.4825		
	X15CrNiSi 20-12	GX40CrNiSi 22-9	1.4826		
		GX25CrNiSi 20-14	1.4832		
	X15CrNiSi 25-20		1.4841	310S	S31008
				CK20	J94202
	X12CrNi 25-21		1.4845		
		GX40CrNiSi 25-20	1.4848	HK40	

## 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 Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	80-110	CC+	48	98	0,83	20,7	90	1,84
3,2x350	90-140	CC+	56	155	1,31	34,0	49	1,56
4,0x350	130-175	CC+	72	233	1,55	51,0	32	1,64

\*punta: 35 mm

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	Intensidad (A)	1G	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5		100	100	100	90	90	90
3,2		130	120	130	110	110	110
4,0		160	160	160	140		

## Consejos de aplicación

- Soldar con un aporte térmico máximo de 1.5 Kj/mm.
- Temperatura entrepasadas 100° C máx.