

## Clasificación

AWS A5.4 : E 310Mo-15\*

UNE-EN 1600: E 25 22 2 NL B 22\*

\* Desviaciones : ver comentarios

## Descripción General

Electrodo básico todas posiciones para aceros de alto contenido en CrNiMo completamente austeníticos.

Excelente resistencia a la corrosión en ambientes fuertemente oxidantes y ligeramente reductores.

Adecuado para fábricas de ácido nítrico y de urea.

Alta resistencia a la corrosión intergranular.

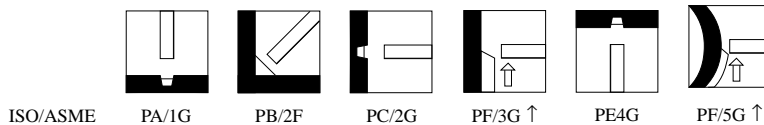
Excelentes resultados en el ensayo Huey.

### Rango Temperatura

Partes a presión: -40..+400°C

Resistencia a oxidación : n.a.

## Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G ↑

PE4G

PF/5G ↑

## Tipo de Corriente

CC electr.+

## Homologaciones

TÜV

UDT

+

+

## Composición química (% en peso), metal depositado y Número de Ferrita

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
0,03	4,5	0,4	25,0	22,0	2,2	0,13	0,6 máx.

## 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	-196°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	--	550	30	--	--
Requerido EN min.	320 min	510	25	--	--
Valores típicos	400	620	35	90	50

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	135	150	100
Peso neto/unid. (Kg)	2,8	4,8	4,9

Identificación

Marcado: JUNGO4465/310Mo-15

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	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
			A240/A312/A351	
Acero CrNiMo completamente austenítico resistente a la corrosión	X1CrNiMoN 25-25-2 X3CrNiMoTi 25-25 X2CrNi 19-11 X2CrNiN 18-10	1.4465 1.4577 1.4306 1.4311	(TP)304L CF-3 (TP)304LN 310S	S30403 J92500 S30453

- También aplicable para el recrecido por soldadura de aceros de baja aleación, tales como chapa para tubería.
- Como capa intermedia en aplicaciones de -196°C a +350°C.

## Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía a Intensidad E(KJ)	V. Dep. máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	50-75	CC+	50	86	0,82	21,5	88	1,89
3,2x350	70-105	CC+	51	135	1,3	32,5	53	1,72
4,0x350	100-135	CC+	66	206	1,7	48,5	32	1,56

\*punta: 35 mm

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	60	60	60	60	60	60
3,2	95	90	90	75	75	75
4,0	125	110	125	100	100	100

## Consejos de Aplicación

- Soldar con aporte térmico máx. de 1,5KJ/mm
- Temperatura entre pasadas máx. 150°C

## Comentarios

Desviación : Composición química	Cr= 24,5 - 26,0% Ni= 21,5 - 22,5% Mn = 4,5-5,3%	AWS A5.4 : Cr = 25,0 - 28,0% AWS A5.4 : Ni = 20,0 - 22,0% AWS A5.4 : Mn = 1,0 - 2,5%	EN: 1,0 - 5,0%
----------------------------------	---	--	----------------