

E309L-16 / AWS A54

Características:

Los electrodos de inoxidable E309L-16 son recomendados para soldar aceros con alta resistencia a la corrosión y a la oxidación. El electrodo 309L-16 Sumo Welding se caracteriza su fácil encendido del y su fácil aplicación. Entre sus ventajas están la aplicación en aceros inoxidables diferentes y para unir acero inoxidable a acero dulce o de baja aleación; controla la precipitación de carburos en servicios de alta temperatura, arco muy estable y con pocas proyecciones; fácil remoción de escoria.

Aplicación a muy bajos amperajes. Utiliza Corriente Alterna, Corriente Directa Polaridad Invertida.

Usos:

Soldadura de aceros de pobre soldabilidad en trabajos de mantenimiento, cuando se desconocen sus composiciones químicas; para aceros inoxidables con aceros al carbono o aceros inoxidables con una composición química desconocida, lo cual los convierte en unos electrodos muy versátiles. Usado para soldaduras de aleaciones tipo 309, para soldar estructuras en acero inoxidable con bajo contenido de carbono y aceros disimiles, tiene buena resistencia a la corrosión. Para la soldadura de metales diferentes, altos en níquel proporciona un depósito de soldadura de dos fases con cantidades sustanciales de ferrita en una matriz austenítica. Incluso con una considerable dilución por elementos formadores de austenita, como el níquel, la microestructura permanece a dos fases y, por lo tanto, altamente resistentes a la soldadura de grietas y fisuras metálicas. Las aplicaciones deben limitarse a una temperatura de servicio inferior a 800 ° F (420 ° C) para evitar la formación de fases frágiles secundarias. Se recomienda soldar con corriente continua y polaridad inversa, también se puede usar con corriente alterna. Sus aplicaciones más frecuentes se encuentran entre aceros inoxidable tipo 304 para unir con otros aceros de inoxidable de aleaciones desconocidas y otros aceros al carbono. Son muy usados para tareas de mantenimiento y reconstrucción de equipos como maquinaria, tubería, bombas, tanques, etc.

Análisis típico estandar del material depositado:

C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	Mo
0.032	0.71	1.20	0.015	0.025	23.9	12.6	0.03	0.1

Propiedades típicas del material depositado:

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN Psi (Mpa)	ELONGACIÓN
83.350 (575)	35 %

Recomendaciones de uso:

ELECTRODO	DIÁMETRO	POLARIDAD	RANGO AMPERAJE	AMP. RECOMENDADO
309L - 16	3/32 - 2.4 mm	Corriente Continua - Electrodo al Positivo	55 - 65 amp.	60 amp.
	1/8 - 3.2 mm		60 - 75 amp.	70 amp.

E309L-16 / AWS A54

Recomendaciones de uso:

ELECTRODO	DIÁMETRO	POLARIDAD	RANGO AMPERAJE	AMP. RECOMENDADO
309L - 16	3/32 - 2.4 mm	Corriente Continua - Electrodo al Positivo	55 - 65 amp.	60 amp.
	1/8 - 3.2 mm		60 - 75 amp.	70 amp.

- Deje el área a soldar libre de polvo, grasa, pintura, óxidos y/o contaminante.
- Aplique cordones rectos usando un arco corto, limpie la escoria entre pasos.
- Cepille con cerda de alambre de acero inoxidable.
- Mantenga en todo momento protección respiratoria adecuada y la cabeza alejada de la columna de humo producida por el proceso de soldeo.

Diámetros disponibles:

DIÁMETRO ELECTRODO	UNIDAD DE EMPAQUE
2.4 mm – 3/32	2 KG
3.2 mm – 1/8	2 KG

Unidad de empaque en caja plástica en bolsa aluminizada para mayor protección del electrodo.