

**AW II****Identificación punto: VERDE OSCURO****NORMA:**ASME SFA-5.4/SFA-5.4M E 310-16  
AWS A5.4/AWS A5.4M E 310-16**DESCRIPCIÓN**

Electrodo para aceros de alta resistencia a la oxidación y la corrosión. Es un electrodo de fácil aplicación, con fácil encendido y reencendido de arco para aplicaciones en todas posiciones, suelda con corriente directa electrodo al positivo + (CDPI) y con corriente alterna (CA). Posee núcleo de acero inoxidable tipo 310 para soldar o revestir piezas que vayan a estar sometidas a desgaste o corrosión producido por altas temperaturas, éste producto sirve también para todas aquellas piezas de acero inoxidable cuyo análisis o tipo no pueda ser reconocido satisfactoriamente.

**APLICACIONES**

Es un electrodo que por sus características se puede aplicar en aceros al carbono, cuando se desee proteger su superficie de los efectos de la corrosión por calor, tubos radiantes de hornos, crisoles de tratamientos térmicos, reactores de plantas químicas y petroquímicas, partes de hornos de precalentamiento de lingotes y específicamente cuando se requiere un depósito totalmente austenítico. Utilizado muy frecuentemente en la construcción de hornos, tuberías, accesorios de los mismos, intercambiadores de calor, cámaras de combustión. Resistente a altas temperaturas.

**VENTAJAS**

Aleación especial tipo acero inoxidable 310 mejorado de muy fácil aplicación. Este electrodo por sus cordones de buen aspecto prácticamente no requiere trabajo de acabado, ni limpieza posterior, ya que su escoria se desprende con mucha facilidad después de soldar dejando un depósito de apariencia fina sin salpicaduras. Este electrodo tiene gran resistencia a la corrosión a altas temperaturas (hasta 1 200°C). Su depósito es estable en medio ambiente normal, así como en ambientes en los cuales existan gases de combustión con nitrógeno.

**PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.**

Resistencia a la tensión	550 MPa ( 80 000 psi )
Elongación	30 %

**COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.**

Carbono	0,08 – 0,20 %	
Silicio	0,75 %	Máximo
Manganeso	1,0 – 2,5 %	
Cromo	25,0 – 28,0 %	
Níquel	20,0 – 22,5 %	
Molibdeno	0,75 %	Máximo
Azufre	0,03 %	Máximo
Cobre	0,75 %	Máximo
Fósforo	0,03 %	Máximo

**TÉCNICA DE SOLDEO**

Bisele según el espesor del material a soldar en “V” o doble “V” con ángulos de abertura de 70°, elimine del área por soldar o revestir todos los óxidos, grasas o materias contaminantes por medios mecánicos o químicos, use el polo positivo en el porta electrodo (polaridad invertida), o bien, corriente alterna; con el amperaje mínimo para no recalentar las piezas, deposite cordones rectos manteniendo el electrodo casi vertical a la pieza, quite la escoria entre pasos.

**MEDIDAS DISPONIBLES**

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
2,4 x 305	3/32 x 12	60 – 85
3,2 x 356	1/8 x 14	80 – 105
4,0 x 356	5/32 x 14	95 – 135

**EMPAQUE**

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.