

AW INOX 3008**NORMA:**

ASME SFA-5.4/SFA-5.4M E 308H-16

AWS A5.4/AWS A5.4M E 308H-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 un núcleo sólido tipo austenítico de la familia de inoxidables Cr/Ni, recomendado para la soldadura de aceros inoxidables de la serie 200 y de los tipos 301, 302, 304, 305, 308, 321, 347, etc. Se puede emplear en todos los usos especificados para electrodos de acero inoxidable 308 y materiales base 304 grado H donde se requiere alta resistencia al creep o termofluencia.

APLICACIONES

Frecuentemente utilizado en la industria alimenticia, industria metalmecánica con aplicaciones en las que se requiera alta resistencia a la tensión aún a temperaturas elevadas, en equipos para calderas, y en general aquellos trabajos en los que se requiera evitar el deslizamiento provocado por calor o termo fluencia, maquinaria, calderas, tubería, recipientes a presión, industria petroquímica, etc., y en aplicaciones de inoxidables 347 en donde sea indispensable disminuir la sensibilidad al agrietamiento en caliente. Usado también en la industria metal-mecánica en partes de máquina y/o partes forjadas, fundiciones, etc.

VENTAJAS

Es adecuado para soldar acero inoxidable de composición similar, tiene fusión de metal particularmente suave y continua. Los depósitos son tersos y su perfil en filete es de plano a cóncavo. Al poseer un contenido de carbono controlado en el rango de 0,04 a 0,08% se obtiene alta resistencia a la tensión y al deslizamiento aún a temperaturas de servicio elevadas. El electrodo se puede aplicar con bajos amperajes, respecto a los estándares comunes del mercado y como resultado se tiene "una zona afectada por el calor (ZAC)", muy reducida y presenta una mínima precipitación de carburos de cromo indeseables.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la tensión 550 MPa (80 000 psi)

Elongación 35 %

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Carbono	0,04 – 0,08 %
Silicio	1,0 % Máximo
Manganeso	0,5 – 2,5 %
Cromo	18,0 – 21,0 %
Níquel	9,0 – 11,0 %
Molibdeno	0,75 % Máximo
Azufre	0,03 % Máximo
Cobre	0,75 % Máximo
Fósforo	0,04 % Máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

En soldadura de acero inoxidable la limpieza de las partes por soldar o revestir se debe hacer de manera que se elimine absolutamente todos los restos de impureza ajenos al material base. Esta observación es de suma importancia para evitar contaminación en el cordón en el momento de aplicar el metal de aporte.

Usando corriente directa, conecte el porta electrodo al polo positivo (polaridad invertida), o bien corriente alterna; aplique cordones rectos (sin oscilación) usando un arco corto, utilice el menor amperaje posible dentro del rango recomendado, limpie la escoria entre pasos, mantenga una temperatura en la placa lo más baja posible; cepille con carda de alambre de acero inoxidable.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 305	3/32 x 12	50 - 75
3,2 x 356	1/8 x 14	70 - 100
4,0 x 356	5/32 x 14	95 - 130

EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.