

AW INOX 6053**NORMA:**ASME SFA-5.4/SFA-5.4M E 309Mo-16
AWS A5.4/AWS A5.4M E 309Mo-16**DESCRIPCIÓN**

Electrodo de acero inoxidable con un contenido importante de molibdeno para aceros de alta resistencia a la oxidación y la corrosión. Fácil aplicación, rápido encendido y reencendido de arco dejando depósitos de muy buena apariencia con remoción de escoria sumamente fácil; suelda con corriente directa electrodo al positivo + (CDPI) y con corriente alterna (CA). Posee un núcleo sólido tipo austenítico, recomendado para la soldadura de aceros inoxidables con aceros al carbono, o aceros inoxidables de composición química desconocida, así como enchapado de aceros al carbono é inoxidables tipo 316, ambientes corrosivos en presencia de elevadas temperaturas.

APLICACIONES

Este electrodo es particularmente utilizado como unión entre piezas de composición química similar en piezas fundidas o forjadas; así mismo posee una capacidad notable de liga entre materiales disímiles tales como acero inoxidable 304 con aceros al carbono y de baja aleación, anclaje adecuado con aceros inoxidables de análisis desconocidos. Su contenido de molibdeno le permite emplearse como soldadura de aceros tipo 316 o bien, para el recubrimiento de aceros inoxidables 316 y de aceros al carbono en los que se busque aumentar su resistencia a la oxidación. Empleado en la fabricación y reparación de moldes, dados, matrices, tinas de recubrimientos electrolíticos y en general en piezas que requieran recubrirse y protegerse de la corrosión y donde se deseen obtener depósitos con dureza intermedia al trabajo en frío.

VENTAJAS

Electrodo de alta calidad clase A.W.S. E309Mo-16 para aplicarse en aleaciones disímiles por su alto contenido de cromo y níquel: (hasta 25% Cr y 14% Ni), y en aplicaciones en donde se busque aumentar la resistencia a la corrosión gracias al uso de molibdeno (de 2 a 3 %). Este electrodo posee cualidades de aplicación sobresalientes: arco estable, muy poco chisporroteo, facilidad para el desprendimiento de escoria aún en soldaduras de filete y en "biseles cerrados". Posee buena resistencia a la corrosión y oxidación, además de su cualidad de enchapar aceros al carbono, de baja, media aleación y alta aleación.

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	0,12 %	Máximo
Silicio	1,00 %	Máximo
Manganeso	0,5 – 2,5 %	
Cromo	22,0 – 25,0 %	
Níquel	12,0 – 14,0 %	
Molibdeno	2,0 – 3,0 %	
Azufre	0,03 %	Máximo
Cobre	0,75 %	Máximo
Fósforo	0,04 %	Máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

Antes de empezar a soldar procure eliminar de la superficie de la pieza por unir, los óxidos, el metal fatigado, grasas, aceites o cualquier otro producto extraño que pueda causar defectos al momento de la aplicación. Conecte el porta electrodos al positivo (polaridad invertida), o bien, corriente alterna; aplique cordones rectos llevando el electrodo con un ligero ángulo de 15° con relación al avance. Utilice el mínimo amperaje recomendado en la tabla, limpie la escoria antes de depositar otro cordón. Evite sobrecalentar la pieza.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 305	3/32 x 12	50 - 80
3,2 x 356	1/8 x 14	70 - 105
4,0 x 356	5/32 x 14	95 - 135

EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.