

**AW INOX 68024LC****NORMA:**SFA-5.4/SFA-5.4M E 309L-16  
AWS A5.4/AWS A5.4M E 309L-16**DESCRIPCIÓN**

Electrodo para aceros inoxidables de alta resistencia a la oxidación y la corrosión. Es un electrodo de aplicación suave, 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 austenítico, recomendado para la soldadura de aceros inoxidables con aceros al carbono, o aceros inoxidables de composición química desconocida.

**APLICACIONES**

Este electrodo es particularmente utilizado como liga entre materiales tales como acero inoxidable 304 con aceros al carbono y de baja aleación, liga con aceros inoxidables de análisis desconocidos, enchapado de aceros al carbono y de baja aleación, etc. Usado en la reconstrucción de partes de maquinaria sometidas a corrosión, tuberías, compresoras, bombas, agitadores, molinos, tanques de proceso, etc. En el caso de soldaduras disímiles debe limitarse su uso a temperaturas por debajo de los 350°C.

**VENTAJAS**

Electrodo de alta calidad clase A.W.S. E309L-16 para aplicarse en aleaciones disímiles por su alto contenido de cromo y níquel. Este electrodo posee cualidades de soldabilidad notables: arco estable, muy poco chisporroteo y la escoria se desprende con gran facilidad aún en soldaduras de filete y en “biseles cerrados”. Su porcentaje limitado de carbono asegura depósitos con un número de ferrita usualmente superior a 8, lo que reduce la posibilidad de corrosión intergranular aún sin el uso de estabilizadores en condiciones normales de operación.

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

Resistencia a la tensión	520 MPa ( 75 000 psi )
Elongación	30 %

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

Carbono	0,04 %	Máximo
Silicio	1,00 %	Máximo
Manganeso	0,5 – 2,5 %	
Cromo	22,0 – 25,0 %	
Níquel	12,0 – 14,0 %	
Molibdeno	0,75 %	Máximo
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 recalentar la pieza.

**MEDIDAS DISPONIBLES**

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
2,4 x 305	3/32 x 12	50 - 80
3,2 x 356	1/8 x 14	75 - 105
4,0 x 356	5/32 x 14	100 - 130

**EMPAQUE**

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.