

CODESOL**FICHA TÉCNICA
INOXCODE 309**FT-C20072B
FECHA: 17/11/2010**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.4: E 309L-16Descripción:

Electrodo rutilo de muy bajo contenido en carbono (ELC) para la soldadura de aceros cromo-níquel del tipo 24 Cr/13 Ni y soldaduras heterogéneas entre acero y carbono y acero inoxidable. También se puede utilizar como capa cojín. Excelente soldabilidad, fusión suave, buen cebado, la escoria se elimina con facilidad.

Materiales / Campo de aplicación:

AISI 309, 309L

Soldadura de aceros sin alear o de baja aleación con aceros inoxidables o refractarios, laminados o moldeados.

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr			
0.03	0.85	0.70	13.0	24.00			

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)		Elongación 5d (%)	
>600		>32	

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,0	300	30-50	AC/DC	345	4
2,5	300	50-75	AC/DC	210	3.8
3,2	350	75-110	AC/DC	120	4.3
4,0	350	110-150	AC/DC	80	4.3

CERTIFICACIÓN
FABRICANTE