

CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: E 309 Mo L-16
EN 1600: E 23 12 2 LR 12

Descripción:

Electrodo rutilo de muy bajo contenido en carbono (ELC) para la soldadura de aceros cromo-níquel del tipo 23 Cr/13 Ni/3 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.

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo		
0.03	0.85	0.55	13.0	23.00	2.20		

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)		
>350	>550	>30		

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

**PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS**

HILO MIG-VRILLA TIG ER309Mo, HILO TUBULAR SUPERCORE 309Mo

APROVACIONES:

I.S.Q.

Rinave

CERTIFICACIÓN
FABRICANTE

