

**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.4: E 318-17Descripción:

Electrodo rutilo de muy bajo contenido en carbono (ELC) para la soldadura de aceros inoxidable tipo 18 Cr/ 10 Ni, estabilizados y no estabilizados con Titanio o Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (AC/DC), fusión suave, fácil cebado de arco y además un aspecto de cordón regular y fácil escoriado.

Materiales / Campo de aplicación:

AISI 302, 304, 304 L, 308, 308 L	AISI 321, 347		
W NR 1.4541, 1.4550, 1.4552	W Nr 1.46306, 1.4311		
W Nr 1.4301, 1.4303, 1.4308	W Nr 1.4310, 1.4319		

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Nb	Mo	
<0.03	0.75	0.90	12	19	0.42	2.20	

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 4d (%)		
>4000	>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)
1,6	300	25-30	AC/DC		
2,0	300	30-50	AC/DC		
2,5	300	50-75	AC/DC		
3,2	350	75-110	AC/DC		
4,0	350	110-150	AC/DC		

**CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE**