

# 309L

ELECTRODO CON RECUBRIMIENTO EXTRUIDO DE FACIL APLICACIÓN PARA SOLDAR ACEROS INOXIDABLES  
TIPO AISI: 301, 302, 304, 308 Y 309.

CLASIFICACION A.W.S: E-309L-16

**APLICACIONES:** Es un electrodo cuyo depósito es un acero inoxidable del tipo 309L (25% de cromo y 12% de níquel, desarrollado especialmente para la unión de aceros inoxidables de similar composición. Su mayor contenido de cromo y níquel le imparte excelente resistencia a la corrosión y lo hace menos susceptible a la corrosión ínter granular, incluso después de estar largo tiempo expuesto a altas temperaturas, ideal para soldar partes expuestas a temperaturas de hasta 1,100°C.

Partes de hornos, intercambiadores de calor, tuberías para ácidos, recipientes de sosa cáustica, cajas de cementación, quemadores de petróleo, etc. También se utiliza para la unión de metales diferentes, ferríticos o martensíticos si las condiciones corrosivas y el coeficiente de expansión lo permite.

**CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO:** 309L es un electrodo cuyo depósito es un acero inoxidable del tipo 25/12, es decir 25% de Cromo y 12% de Níquel, su estructura granular corresponde a un acero inoxidable tipo austenítico, la escoria es fácilmente controlable y no interfiere en la acción del arco. Los depósitos son lisos, dúctiles y de excelente apariencia.

La pieza a soldar debe de tener la mayor limpieza posible, si esta es de tamaño considerable debe de darse un precalentamiento de 200° C. Mantenga un arco corto evitando que el electrodo se pegue o se ahogue en el charco de soldadura. Los mejores resultados se obtienen usando amperaje suficiente para lograr una buena fusión. Evite el excesivo movimiento de oscilación, es preferible colocar una serie de cordones rectos. En soldaduras vertical y sobre cabeza ajústese a los amperajes más próximos al mínimo indicado en la tabla de abajo.

<b>RESISTENCIA TENSIL:</b>	5,905 KG./CM2 (84,000 PSI)
<b>DUREZA BRINELL:</b>	205 BHN
<b>ELONGACION:</b>	42%
<b>N.- DE FERRITA:</b>	13
<b>POSICIONES:</b>	TODAS
<b>CORRIENTE:</b>	ALTERNA O DIRECTA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	Si	Cr	Ni		
0.02	1.80	0.90	25.5	12.5	2.38 mm - 3/32"	50-70
					3.25 mm - 1/8"	80-100
					4.0 mm - 5/32"	110-130
					5.0 mm - 3/16"	140-170