

310

ELECTRODO ESPECIAL PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-310 PARA REVESTIR Y REPARAR PARTES, EXPUESTAS A SEVERAS CONDICIONES DE CORROSION Y CALOR

CLASIFICACIÓN A.W.S: E-310-16

APLICACIONES: Para soldar aceros inoxidable cuando se desconoce su composición.-Para aplicaciones en la industria química, del petróleo y de fabricación de alimentos.-Para soldar y como base de revestimiento en aceros al alto manganeso.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: E-310 es un electrodo de acero inoxidable austenítico con revestimiento especial para aplicaciones sobre aceros resistentes a altas temperaturas, como los tipos 309,310,316,321,347 y 410. -Con este electrodo se solucionan también los problemas de mala soldabilidad de aceros con un alto contenido de carbono hasta 0.05% en las soldaduras de acero de baja aleación, incluidos los de 4 a 6 % de Cromo(AISI-502), especialmente cuando es imposible el recocido posterior de la soldadura y en juntas de acero de distintas aleaciones.-Este electrodo ofrece máxima seguridad en la unión de los metales y fácil aplicación del deposito

Limpie el área de la junta quitando la suciedad, las escamas, las grasas y los óxidos, emplee polaridad invertida, mantenga un arco corto sin pegar el electrodo conservándolo ligeramente inclinado en la dirección del avance. Deposite cordones rectos sin ondulaciones. Para la posición vertical use medidas hasta 4 mm (5/32") a bajo amperaje. Quite la escoria entre pases.

RESISTENCIA TENSIL:	6,327 KG./CM2 (90,000 PSI)
DUREZA BRINELL:	205 (RC-16)
ELONGACION:	40%
N.- DE FERRITA:	0
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	ALTERNA O DIRECTA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	Si	Cr	Ni		
0.15	1.80	0.75	26.0	21.0	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