

310Cb

ELECTRODO ESPECIAL PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE TIPO AISI-310 Cb, 310, 347 y 321, ACEROS AL CARBONO Y ACEROS DE ALEACIÓN.

CLASIFICACION A.W.S: E-310 Cb-16

APLICACIONES: Para soldar aceros inoxidable de análisis similar o cuando se desconoce su composición, su alto contenido de Cromo Níquel lo hace adecuado en los casos de medios corrosivos severos. Ideal para la industria química. Se recomienda para soldar aceros inoxidables tipos 410, 430 y 502, sus depósitos son muy elásticos y se evitan los pre y poscalentamientos. Su contenido de columbio actúa como agente estabilizador impidiendo la corrosión inter granular, se distingue por su gran resistencia a la corrosión y oxidación a altas temperaturas de hasta 1,200°C. Para soldar partes de hornos, construcción y revestimiento de crisoles, intercambiadores de calor, cajas de tratamiento térmico, turbinas, calderas, aparatos de destilación, reactores, industria petroquímica, industria papelera, etc.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Los depósitos de este electrodo presentan muy buena resistencia a la corrosión y están libres de la precipitación de carburos.

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:	35%
N.- DE FERRITA:	0
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	ALTERNA O DIRECTA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %						MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	Si	Cr	Ni	Cb		
0.11	1.80	0.75	26.0	21.0	0.80	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