

310 Mo

ELECTRODO CON ALTO CONTENIDO DE CROMO Y NIQUEL PARA SOLDAR Y REVESTIR ACEROS AL CARBONO Y ACEROS TIPO 25/20 Mo, 316,316L,317,309Cb,309Mo y 347.

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

APLICACIONES: Para construir y reparar piezas de la industria química, de fabricación de papel, refineries de petróleo e industria química.- Recomendado para la fabricación y reparación de maquinas y aparatos expuestos a severas condiciones de corrosión y calor tales como: calderas, turbinas, intercambiadores de calor, condensadores, crisoles etc. Se recomienda particularmente en casos donde no es posible aplicar tratamiento térmico posterior a la aplicación de la soldadura en equipos que así lo requieren para ser usado en variadas industrias donde los equipos están sujetos a severos procedimientos de limpieza, flujo continuo, lluvia, líquidos para baños químicos, soluciones salinas, vinagres o sus vapores que suelen producir picaduras.

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. Son necesarias precauciones especiales cuando se trata de soldar aceros de alta aleación y bajo contenido de carbono porque existe el peligro de grietas y rajaduras.-Este electrodo se puede aplicar en toda posición.-Se recomienda un precalentamiento de 100 °C.

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	Mo	2.38 mm - 3/32"	50-70
0.10	1.80	0.75	26.0	21.0	2.50	3.25 mm - 1/8"	80-100
						4.0 mm - 5/32"	110-130
						5.0 mm - 3/16"	140-170