



ECA 308L-16

NORMA: ASME SFA 5.4 E 308L-16
AWS A 5.4 E 308L-16

DESCRIPCIÓN

Electrodo para aceros de alta resistencia a la oxidación y la corrosión. Es un electrodo de fácil aplicación, con fácil encendido y reencendido de arco para aplicaciones en todas posiciones, suelda con C.D.P.I. corriente directa con polaridad invertida (electrodo al positivo +) y con corriente alterna (CA). Posee un núcleo sólido tipo austenítico de la familia de inoxidable Cr/Ni, recomendado para la soldadura de aceros inoxidables del tipo 301, 302, 304, 305, 308 y 308L.

APLICACIONES

Frecuentemente utilizado en la industria alimenticia en equipos para lecherías (tales como aparatos de ordeña y homogeneización), equipos para restaurantes y en donde hay preparación y procesamiento de alimentos. Fabricación de tanques y recipientes de material base tipo 304.

En el ramo de la construcción es usado en tornillos, remaches, herrajes, productos arquitecturales (láminas, perfiles, etc.), en parques y parabuses. Es utilizable para enchapar o recubrir y dar protección contra la corrosión a los aceros dulces. Usado también en la industria metal-mecánica en partes de máquina y/o partes forjadas.

VENTAJAS

Es adecuado para soldar acero inoxidable de composición similar, tiene fusión de metal particularmente suave y continua. Los depósitos son tersos y su perfil en filete es de plano a cóncavo. Su contenido de carbono controlado a más bajos niveles de lo que marca como máximo la especificación A.W.S., le da buena resistencia a la corrosión intergranular a temperaturas de hasta 300°C. El electrodo se puede aplicar con bajos amperajes, respecto a los estándares comunes del mercado y como resultado se tiene "una zona afectada por el calor (ZAC)", muy reducida y presenta una mínima precipitación de carburos de cromo indeseables.

PROPIEDADES MECÁNICAS SEGÚN A.W.S.

Resistencia a la tensión	520 Mpa (75 000 psi)
Elongación	35 %

COMPOSICIÓN QUÍMICA SEGÚN A.W.S.

Carbono	0,04 %	Máximo
Silicio	0,90 %	Máximo
Manganeso	0,5 – 2,5 %	
Cromo	18,0 – 21,0 %	
Níquel	9,0 – 11,0 %	
Molibdeno	0,75 %	Máximo
Azufre	0,03 %	Máximo
Cobre	0,75 %	Máximo
Fósforo	0,04 %	Máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

En soldadura de acero inoxidable la limpieza de las partes por soldar o revestir se debe hacer de manera que se elimine absolutamente todos los restos de impureza ajenos al material base. Esta observación es de suma importancia para evitar contaminación en el cordón en el momento de aplicar el metal de aporte.

Usando corriente directa, conecte el portaelectrodo al polo positivo (polaridad invertida), o bien corriente alterna; aplique cordones rectos (sin oscilación) usando un arco corto, utilice el menor amperaje posible dentro del rango recomendado, limpie la escoria entre pasos, mantenga una temperatura en la placa lo más baja posible; cepille con carda de alambre de acero inoxidable.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 305	3/32" x 12	50 - 75
3,2 x 356	1/8" x 14	70 - 100
4,0 x 356	5/32" x 14	95 - 130

EMPAQUE

Bote plástico con 5 kg en bolsa termosellada.