



ECA 309

NORMA:

ASME SFA-5.4/SFA-5.4M E 309-16
AWS A5.4/AWS A5.4M E 309-16

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 suelda con corriente directa electrodo al positivo + (CDPI) y con corriente alterna (CA). Posee un núcleo sólido tipo austenítico, recomendado para la soldadura de aceros inoxidable con aceros al carbono, o aceros inoxidables de composición química desconocida y en aplicaciones de alta temperatura.

APLICACIONES

Este electrodo es particularmente utilizado como liga entre materiales tales como acero inoxidable 304 con aceros al carbono y de baja aleación, liga con aceros inoxidables de análisis desconocidos. Usado en la reparación de calentadores para avión, equipos para tratamientos térmicos y en piezas de hornos. Para reconstrucción de partes de maquinaria sometidas a corrosión y cambios bruscos de temperatura, tales como tuberías, compresoras, bombas, agitadores, molinos, tanques de proceso é intercambiadores de calor.

VENTAJAS

Electrodo de alta calidad clase A.W.S. E309-16 para aplicarse en aleaciones disímiles por su alto contenido de cromo y níquel: (25% Cr, 14% Ni). Este electrodo posee cualidades de soldabilidad notables: arco estable, muy poco chisporroteo y la escoria se desprende con gran facilidad aún en soldaduras de filete y en “biseles cerrados”. Posee buena resistencia a la corrosión y a la formación de escamas, resiste temperaturas de hasta 900°C.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la tensión	550 MPa (80 000 psi)
Elongación	30 %

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Carbono	0.15 %	Máximo
Silicio	1.00 %	Máximo
Manganeso	0.5 – 2.5 %	
Cromo	22.0 – 25.0 %	
Níquel	12.0 – 14.0 %	
Molibdeno	0.75 %	Máximo
Azufre	0.03 %	Máximo
Cobre	0.75 %	Máximo
Fósforo	0.04 %	Máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

Antes de empezar a soldar procure eliminar de la superficie de la pieza por unir, los óxidos, el metal fatigado, grasas, aceites o cualquier otro producto extraño que pueda causar defectos al momento de la aplicación. Conecte el porta electrodos al positivo (polaridad invertida), o bien, corriente alterna; aplique cordones rectos llevando el electrodo con un ligero ángulo de 15° con relación al avance. Utilice el mínimo amperaje recomendado en la tabla, limpie la escoria antes de depositar otro cordón. Evite recalentar la pieza.



MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
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 termo sellada.