

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E308L-15
 CLASIFICACIÓN : AWS E308L-15
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.4, NTC 2290, ASME SFA5.4

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El revestimiento es de tipo básico, lo que permite al electrodo soldar en todas las posiciones con corriente continua, polaridad (+). Acción suave del arco con bajas pérdidas por salpicaduras. Cordones finos y suaves con un contorno relativamente plano. El metal depositado tiene magníficas propiedades mecánicas y metalúrgicas y excelente calidad radiográfica.

APLICACIONES TÍPICAS

El CROMARCO 308L-15 se usa para soldar aceros de las clases AISI 304 y 304L, en todas las posiciones, en especial en vertical ascendente.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Uno de los factores más importantes para la aplicación correcta del CROMARCO 308L-15 es la adecuada preparación de la unión:

- Los bordes del metal deben cortarse correctamente para producir un buen ajuste.
- Se debe evitar la contaminación de partículas de acero dulce, carbón, azufre y zinc.

El acero inoxidable austenítico tiene un coeficiente de expansión 50% mayor que el del acero común y tiene una conductividad térmica del 50% menor. Por este motivo, la distorsión puede ser un problema serio y para evitarlo se recomienda.

- Usar el menor amperaje posible.
- Se pueden usar barras de cobre como respaldo para conducir rápidamente el calor fuera de la junta.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	52 - 63 Kg/mm ² (75 - 90 Ksi)
Elongación:	40 - 60%

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.4

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.04% máx.	Manganeso	1.0 - 2.0% máx.
Silicio	0.75% máx.	Cromo	18.0 - 21.0%
Níquel	9.0 - 11.0%		

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 mm (1/8")	70 - 100 A
4.0 X 350 mm (5/32")	100 - 135 A
4.8 X 350 mm (3/16")	130 - 180 A

EMPAQUE: Caja de 5 Kg peso neto para 1/8", 5/32", 2 Kg peso neto para 3/32".
 Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.

Nota: Este producto se fabrica bajo pedido.