

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E310-15
 CLASIFICACIÓN : AWS E310-15
 ESPECIFICACIÓN : AWS A.5.4, NTC 2290, ASME SFA.5.4

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Su revestimiento es de tipo básico le permite al electrodo soldar fácilmente en todas las posiciones, especialmente en vertical ascendente. Produce un arco suave y la apariencia del depósito típica de los electrodos de tipo básico. El depósito de soldadura de Cromarco 310-15 es completamente austenítico.

APLICACIONES TÍPICAS

Este electrodo se utiliza para soldar aceros inoxidable tipo AISI 310. Por su alta resistencia a la temperatura, se usa en la construcción de hornos y equipos de procesos químicos.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Mantenga un arco corto y evite movimientos bruscos del electrodo. Evite en lo posible la oscilación del electrodo. En posición vertical y sobrecabeza utilice electrodos de máximo 4.0 mm (5/32") de diámetro. Al soldar en posición vertical lleve una progresión ascendente.

Puede aplicarse con corriente continua, polaridad invertida (+). La superficie a soldar debe estar perfectamente limpia. Las gratas utilizadas para la limpieza del depósito deben ser de acero inoxidable.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	56 Kg/mm ² (80 Ksi) mínimo
Elongación:	30% mínimo

NOTA: Ensayos realizados según AWS A.5.4

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.08 - 0.20%	Manganeso	1.0 - 2.5%
Silicio	0.75% máx.	Cromo	25 - 28%
Níquel	20 - 22.5%		

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	40 - 70 A
3.2 X 350 mm (1/8")	70 - 100 A
4.0 X 350 mm (5/32")	100 - 135 A

EMPAQUE: Para diámetro 1/8" ó mayor, caja de 5 Kg peso neto.
 Para diámetro 3/32" caj de 2 Kg peso neto.
 Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.

Nota: Este producto se fabrica bajo pedido especial.