

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E310-16
 CLASIFICACIÓN : AWS E310-16
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.4, NTC 2290, ASME SFA5.4

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Su revestimiento de tipo rutilico básico que le permite al electrodo soldar fácilmente en todas las posiciones. Produce un arco suave con pérdidas por salpicaduras muy bajas. Su escoria es de fácil remoción. La apariencia del depósito es muy buena, ya que los cordones de soldadura presentan un contorno suave y relativamente plano.

APLICACIONES TÍPICAS

Este electrodo se utiliza para soldar acero de la clase 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 posiciones 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 (+) o con corriente alterna. Al soldar con corriente continua se obtendrán las mejores condiciones de operación características del electrodo. La superficie al soldar debe estar perfectamente limpia. Las gratas utilizadas para la limpieza del cordón deben ser en acero inoxidable.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	56 - 67 Kg/mm ² (80 - 95 Ksi)
Elongación:	30 - 50%

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.4

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%		

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	45 - 65 A
3.2 X 350 mm (1/8")	70 - 90 A
4.0 X 350 mm (5/32")	100 - 125 A

EMPAQUE: Para diámetro 1/8" ó mayor, caja de 5 Kg peso neto.

Para diámetro 3/32" caja de 2 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.

Nota: Este producto se fabrica bajo pedido especial.