

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO PREMIUM E317L-16
 CLASIFICACIÓN : AWS E317L-16
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.4, NTC 2290, ASME SFA5.4

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Su revestimiento de tipo rutilico 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. Por su bajo contenido de carbono tiene buena resistencia a la corrosión intergranular, ya que se evita la precipitación de carburos durante la aplicación de la soldadura. Presenta mejor resistencia a la corrosión por picado que los electrodos E316L-16.

APLICACIONES TÍPICAS

Para soldar aceros inoxidable de composición similar AISI 317 y 317L los cuales son utilizados habitualmente en ambientes corrosivos severos, tales como aquellos que contienen halógenos, para soportar corrosión por picado (Pitting) o por hendidura (crevice). Su bajo contenido de carbono le da mejor resistencia a la corrosión intergranular que los aceros 317.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Mantenga un arco corto y evite movimientos bruscos del electrodo. Evite en lo posible la oscilación excesiva 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 de acero inoxidable.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	53 - 67 Kg/mm ² (75 - 95 Ksi)
Elongación:	30 - 50%

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.4

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.04% máx.	Manganeso	0.50 - 2.50%
Silicio	0.90% máx.	Cromo	18.0 - 21.0%
Níquel	12.0 - 14.0%	Molibdeno	3.0 - 4.0%

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	40 - 80 A
3.2 X 350 mm (1/8")	70 - 110 A
4.0 X 350 mm (5/32")	100 - 145 A

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

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

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.