

**AW INOX 3016****NORMA:**ASME SFA-5.4/SFA-5.4M E 316H-16  
AWS A5.4/AWS A5.4M E 316H-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 corriente directa electrodo al positivo + (CDPI) y con corriente alterna (CA). Posee un núcleo sólido tipo austenítico de la familia de aceros inoxidables al Cr/Ni/Mo, recomendado para la soldadura de aceros inoxidables del tipo 316, y 316H, industria química, ambientes corrosivos acompañados de alta temperatura.

**APLICACIONES**

Usado ampliamente en construcción, soldadura y reparación de equipo de la industria química, de manejo de cárnicos y de alimentos que conlleven ácidos o sustancias básicas, equipos de revelado fotográficos, etc., trabaja particularmente bien en medios donde existan ácidos diluidos. Es usado para enchapar o recubrir y dar protección a los aceros dulces contra la corrosión. Utilizado para la construcción de reactores, intercambiadores de calor, destiladores, tuberías, digestores, recipientes de alta y baja presión y en la industria petroquímica. Materiales base 316 Gr. H.

**VENTAJAS**

Este electrodo está especialmente recomendado para soldar acero inoxidable de la misma composición y tiene una fusión de metal particularmente suave y prácticamente libre de chisporroteo. Los depósitos son tersos al tacto y su perfil en filete es de plano a cóncavo. Su contenido de carbono está especialmente controlado (0,04 – 0,08 %), lo cual le permite poseer una alta resistencia a la tensión y al deslizamiento por termofluencia, además de poseer una notable resistencia a la corrosión en medios agresivos. Este electrodo se aplica muy bien a bajos amperajes respecto a los estándares del mercado, habiendo entonces muy poca zona afectada por el calor (ZAC) y sin precipitación de carburos de cromo indeseables.

**PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.**

Resistencia a la tensión	520 MPa ( 75 000 psi )
Elongación	30 %

**COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.**

Carbono	0,04 – 0,08 %	
Silicio	1,0 %	Máximo
Manganeso	0,5 – 2,5 %	
Cromo	17,0 – 20,0 %	
Níquel	11,0 – 14,0 %	
Molibdeno	2,0 – 3,0 %	
Azufre	0,03 %	Máximo
Cobre	0,75 %	Máximo
Fósforo	0,04 %	Máximo

**TÉCNICA DE SOLDEO**

En soldadura de acero inoxidable la limpieza de las partes por soldar o revestir se debe hacer de manera que se elimine absolutamente todos los restos de impureza ajenos al material base.

Usando corriente directa, conecte el porta electrodo al polo positivo (polaridad invertida), o bien, se puede emplear corriente alterna; aplique cordones rectos (sin oscilación) usando un arco corto, utilice el menor amperaje posible dentro del rango recomendado, limpie la escoria entre pasos, mantenga una temperatura en la placa lo más baja posible; cepille con carda de alambre de acero inoxidable.

**MEDIDAS DISPONIBLES**

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 305	3/32 x 12	50 - 80
3,2 x 356	1/8 x 14	75 - 105
4,0 x 356	5/32 x 14	100 - 135

**EMPAQUE**

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.