

**AW INOX 3017 LC****NORMA:**ASME SFA-5.4/SFA-5.4M E 317L - 16  
AWS A5.4/AWS A5.4M E 317L - 16**DESCRIPCIÓN**

Electrodo de acero inoxidable para aceros de alta resistencia a la oxidación y la corrosión severa aún en medios ácidos. Fácil aplicación, rápido encendido y reencendido de arco con remoción de escoria particularmente buena dejando depósitos de muy buena apariencia; para aplicaciones en todas posiciones, suelda con corriente directa electrodo al positivo + (CDPI) y con corriente alterna (CA). Posee un núcleo sólido tipo austenítico, recomendado para la soldadura de aceros inoxidables de composición química similar en donde se las piezas sean afectadas por grietas picaduras por corrosión, ambientes agresivos químicamente hablando, ácidos, básicos, corrosivos, ambientes sulfurosos, etc.

**APLICACIONES**

Este electrodo es particularmente utilizado como unión entre materiales de composición química similar (materiales base 317 y 316) empleándose en medios ambientes severamente corrosivos (ácidos concentrados y diluidos, halógenos, etc.) en donde la soldadura y su zona afectada por el calor se ven dañadas por grietas y picaduras provocadas por corrosión.

**VENTAJAS**

Electrodo de alta calidad clase A.W.S. E317L-16 para aplicarse en aleaciones 316 y 317; su contenido de molibdeno le permite trabajar en ambientes altamente corrosivos que originan grietas y corrosión por picaduras en servicio, tal y como ocurre en conductores de halógenos, ácidos y ambientes sulfurosos.

**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 %	Máximo
Silicio	1,00 %	Máximo
Manganeso	0,5 – 2,5 %	
Cromo	18,0 – 21,0 %	
Níquel	12,0 – 14,0 %	
Molibdeno	3,0 – 4,0 %	
Azufre	0,03 %	Máximo
Cobre	0,75 %	Máximo
Fósforo	0,04 %	Máximo

**TÉCNICA DE SOLDEO**

Antes de empezar a soldar procure eliminar de la superficie de la pieza por unir, los óxidos, el metal fatigado, grasas, aceites o cualquier otro producto extraño que pueda causar defectos al momento de la aplicación. Conecte el porta electrodos al positivo (polaridad invertida), o bien, corriente alterna; aplique cordones rectos llevando el electrodo con un ligero ángulo de 15° con relación al avance. Utilice el mínimo amperaje posible, limpie la escoria antes de depositar otro cordón. Evite recalentar la pieza.

**MEDIDAS DISPONIBLES**

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
2,4 x 305	3/32 x 12	50 - 75
3,2 x 356	1/8 x 14	70 - 100
4,0 x 356	5/32 x 14	95 - 130

**EMPAQUE**

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.