



## AW INOX 68024 Cb

### NORMA:

ASME SFA-5.4/SFA-5.4M E 309Cb-16  
AWS A5.4/AWS A5.4M E 309Cb-16

### DESCRIPCIÓN

Electrodo de acero inoxidable estabilizado con columbio con contenido de carbono controlado para aceros de alta resistencia a la oxidación y la corrosión con alta resistencia mecánica aún a altas temperaturas. 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 con aceros al carbono, o aceros inoxidables de composición química desconocida, así como enchapado de aceros al carbono e inoxidables tipo 347, ambientes corrosivos acompañados de alta temperatura.

### APLICACIONES

Este electrodo es particularmente utilizado como liga entre materiales tales como acero inoxidable 304 con aceros al carbono y de baja aleación, liga con aceros inoxidables de análisis desconocidos. Su contenido de carbono aunado al columbio, incrementa su resistencia a la corrosión intergranular y precipitación de carburos de cromo. Para soldaduras de aceros disímiles como inoxidable 304 a aceros dulces o de baja aleación, enchapado de aceros en los que se busque aumentar su resistencia a la corrosión y oxidación.

### VENTAJAS

Electrodo de alta calidad clase A.W.S. E309Cb-16 para aplicarse en aleaciones disímiles por su alto contenido de cromo y níquel: (hasta 25% Cr y 14% Ni), y en aplicaciones en donde se busque aumentar la resistencia a la corrosión intergranular gracias al uso de columbio como estabilizador (de 0,70 a 1,0 %). Este electrodo posee cualidades de aplicación sobresalientes: arco estable, muy poco chisporroteo, facilidad para el desprendimiento de escoria aún en soldaduras de filete y en "biseles cerrados". Posee buena resistencia a la corrosión y oxidación, además de su cualidad de enchapar aceros dulces, de media y alta aleación.

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

Resistencia a la tensión	550 MPa ( 80 000 psi )
Elongación	30 %

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

Carbono	0,12 %	Máximo
Silicio	1,00 %	Máximo
Manganese	0,5 – 2,5 %	
Cromo	22,0 – 25,0 %	
Níquel	12,0 – 14,0 %	
Molibdeno	0,75 %	Máximo
Columbio	0,7 – 1,0 %	
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 recomendado en la tabla, limpie la escoria antes de depositar otro cordón. Evite recalentar la pieza.

#### MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
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.