



HILCO HILCHROME 309R

Electrodos – acero inoxidable – uso especial

AWS A5.4: E309L-17

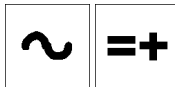
EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2

Werkstoffnr. 1.4332

Tipo de revestimiento:

Rutílico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Hilchrome 309R es nuestro electrodo con revestimiento rutílico para soldar acero tipo CrNi resistente a la corrosión y resistente al calor, unir metales disímiles y para amortiguación. Las aplicaciones típicas incluyen la unión de metales de alta resistencia, aceros termo tratables no aleados y de baja aleación, aceros inoxidables, cromo ferrítico y de cromo-níquel austenítico y aceros de manganeso austenítico. Es el electrodo ideal para unir aceros revestidos. El contenido FN (FN ~17) asegura una buena resistencia a las fisuras. Hilchrome 309R es un electrodo aleado que puede utilizarse con ambas corrientes (CA/CC).

Materiales base a soldarse:

- Acero termotratable, aleado y no aleado de alta resistencia; acero de CrNi austenítico, cromo ferrítico e inoxidable; acero de manganeso austenítico
- Revestimientos de soldadura químicamente resistentes desde el acero ferrítico-perlítico hasta el acero de grano fino, incluyendo el acero de grano fino de alta temperatura
- Uniones disímiles

Aplicaciones:

- Generadores de energía
- Reparación y mantenimiento
- Industria de petróleo y gas
- Industria de elaboración

Composición química peso % metal de soldadura – estándar:

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,02	0,80	0,70	23,2	12,5

Propiedades mecánicas, metal de soldadura – estándar:

Condición	0,2% Punto cedente MPa	Resistencia tensil MPa	Elongación Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Después de soldado	≥ 400	≥ 550	≥ 30	20°C ≥ 47 -60°C ≥ 32

Embalaje y soldadura:

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kgs) 1000 pzas.	Corriente A
2,5	300	18,0	60-90
3,2	350	33,8	80-120
4,0	350	51,1	110-140