



HILCO HILCHROME 309MoR

Electrodos – acero inoxidable – uso especial

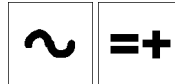
AWS A5.4: E309LMo-17

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

Werkstoffnr. 1.4459

Tipo de revestimiento:
Rutílico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Hilchrome 309MoR es nuestro electrodo con revestimiento rutílico para unir aceros similares o disímiles, para amortiguación, unir aceros templados y difíciles de soldar. Las aplicaciones típicas incluyen: la unión de aceros de alta resistencia, estructurales no aleados y de baja aleación y termotratables. Este electrodo es apto para unir aceros revestidos. Los electrodos con aleación Mo poseen un contenido elevado de FN (FN ~20), lo que asegura una resistencia máxima a las fisuras. Hilchrome 309MoR es un electrodo aleado que puede utilizarse con ambas corrientes (CA/CC).

Materiales base a soldarse:

- Unión de aceros estructurales no aleados y de baja aleación de alta resistencia y de aceros termotratables
- Acero para caldera no aleado y de baja aleación, acero CrNi(Mo)
- Combinaciones entre aceros ferríticos y austeníticos
Primera capa en revestimientos de CrNiMo AISI 316L y aceros inoxidables austeníticos similares
- 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	Mo
0,02	0,80	0,70	23,0	12,5	2,70

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	≥ 490	≥ 630	≥ 25	20°C ≥ 47 -20°C ≥ 32

Embalaje y soldadura:

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kgs) 1000 pzas.	Corriente A
2,5	300	18,5	60-80
3,2	350	36,8	80-120
4,0	350	52,2	100-160