



SUPERINOX 1C

AWS A/SFA 5.4 **E308L-16**

Acero inoxidable (Acero Austenítico)

CLASIFICACIÓN:

ISO 3581-A
E 19 9 L R 12

IS 5206
E19.9 LR26

APROBACIONES: ABS/BV/IRS/NPCIL/IBR/CE

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES:

- Electrodo revestido de rutilo
- Buena combinación de propiedades abrasivas
- Depósito endurecible al aire y propiedades de impacto
- Mecanizable con herramientas de carburo
- Resistente a la fricción
- • Capa amortiguadora recomendada de
- • Metal de soldadura de alta resistencia Tenalloy-16 sobre materiales de recuperación de base dura

APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura de aceros Cr-Ni representados por AISI 301, 302, 304, 304L, 308, 308L
- Fabricación de calderas, reactores y turbinas
- Aplicación de refuerzo en acero inoxidable
- Tuberías de acero inoxidable en refinerías, industrias de petróleo y gas, plantas químicas.
- Adecuadas para materiales n.º 1.4300, 1.4301, 1.4310, 1.4312, 1.4550, 1.4001, 1.4016 y 1.4057.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA NO DILUIDO (% en peso):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.03	0.9	0.4	19.60	9.1

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

	Condición	UTS, MPa	EL%	Ferrite N°
Típico	Como soldar	590	37	5
Especificación		520 min	30 min	3-8

Prueba especial: IGS Practica E/C de ASTM A262

PARAMETRO – DATOS DE EMBALAJE

Ø x L, mm	Amperage, A	
2.0 x 300	35-45	 AC (70 OCV)/ DCEP CONDICIÓN DE SECADO: 250-300°C durante al menos 1 hora.
2.5 x 350	50-75	
3.15 x 350	80-100	
4.0 x 350	110-140	

Todas las posiciones excepto vertical hacia abajo



Empaque estándar: Caja de 10 kg (5 cartones de 2 kg c/u). También disponible en empaque al vacío.

ADOR WELDING LIMITED

www.adorwelding.com