



TECTUL

E 309-16 - E 309-16

MATERIALES

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



APLICACIONES TÍPICAS



CLASIFICACIÓN AWS NOMBRE WEST ARCO

E309-16

E309-16

MATERIALES

Fabricados según
AWS A5.4, NTC 2290, ASME SFA5.4

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

El CROMARCO 309-16 tiene un revestimiento de tipo rutilico básico que le permite al electrodo soldar fácilmente en todas las posiciones.

APLICACIONES TÍPICAS

Está diseñado para soldadura de aleaciones tipo 309, se usa en la unión de aceros al carbono con inoxidable. Tiene propiedades de resistencia a la corrosión a temperatura ambiente.

DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
2.4 (3/32)	300	40 - 70
3.2 (1/8)	350	70 - 100

DATOS TÉCNICOS

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA

C≤0.15%
Ni:12.00-14.00%
Si≤1.00%
Mn:0.50-2.50%
Cr:22.00-25.00%

DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	ELONGACIÓN
80 - 96 (393 - 662)	30 - 45 %

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Mantenga un arco corto y evite movimientos bruscos del electrodo. Evite en lo posible la oscilación del electrodo. En posiciones vertical y sobre cabeza utilice electrodos de máximo 4.0 mm (5/32") de diámetro. Al soldar en posición vertical lleve una progresión ascendente. Puede aplicarse con corriente continua, polaridad invertida (+) o con corriente alterna. Al soldar con corriente continua se obtendrán las mejores condiciones de operación características del electrodo. La superficie al soldar debe estar perfectamente limpia. Las gratas utilizadas para la limpieza del cordón deben ser en acero inoxidable. Es muy usado para unir aleaciones al 12% de cromo con aceros al carbono.

* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.



TECTUL

E309-16- E309-16

MATERIALS



PHYSICAL CHARACTERISTICS



TYPICAL APPLICATIONS



CLASIFICACIÓN AWS NOMBRE WEST ARCO

E309-16

E309-16

TECHNICAL DATA

DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
2.4 (3/32)	300	40 - 70
3.2 (1/8)	350	70 - 100

THECNICAL DATA

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C≤0.15%
Ni: 12.00-14.00%
Si≤1.00%
Mn: 0.50-2.50%
Cr: 22.00-25.00%

TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	ELONGATIONN
80 - 96 (393 - 662)	30 - 45 %

MATERIALS

Manufactured according to
AWS A5.4, NTC 2290, ASME SFA5.4

PHYSICAL CHARACTERISTICS

CROMARCO 309-16 has a basic rutile type coating that allows the electrode to weld easily in all positions.

TYPICAL APPLICATIONS

It is designed for welding of type 309 alloys, it is used in the union of carbon steel with stainless steel. It has corrosion resistance properties at room temperature.

RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

Keep a short arc and avoid sudden movements of the electrode. Avoid oscillation of the electrode as much as possible. In vertical and overhead positions, use electrodes with a maximum diameter of 4.0 mm (5/32"). When welding in a vertical position take an upward progression. It can be applied with direct current, inverted polarity (+) or with alternating current. When welding with direct current, the best characteristic operating conditions of the electrode will be obtained. The surface when soldering must be perfectly clean. The grates used for cleaning the bead must be stainless steel. It is widely used to join 12% chromium alloys with carbon steels.

* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.