












Electrodos revestidos para aceros inoxidable

IMAGEN	CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.		LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
	6236 6230 6245	AW IL E 308L-16	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Buena resistencia a la corrosión intergranular, obteniendo una zona afectada por el calor (ZAC) muy reducida, mínima precipitación de carburos. Fácil encendido, reencendido y remoción de escoria. Deja un cordón liso y fino, sin socavación. Utilizar C.A./ C.D. P.I.	Para aceros inoxidable tipo 302, 308, 304 y grado " L". Industria alimentaria, vitivinícola y siderúrgica. Aplicaciones generales, estructuras de acero inoxidable 304. Utilizado también para inoxidables de la serie 200.
	6226 6215 *6216	AW I MoL E 316L-16	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Mayor resistencia a la corrosión activa por su contenido de Molibdeno. Soporta temperaturas mayores de trabajo sin cambio en su estructura cristalina. Utilizar C.A./ C.D. P.I.	Para aceros inoxidable tipo 316, 321 y 316L. Partes de turbinas, quemadores, evaporadores y cámaras de combustión. En la industria química, petroquímica, papelería y pailería especializada.
	6385 *6395	INOX WELD 309 E 309-16	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Fácil encendido, reencendido y mínimo chisporroteo. Deja cordones de apariencia lisa y fina sin socavación. Resiste temperaturas de trabajo hasta 900°C. Utilizar C.A./ C.D. P.I.	Para uniones y revestimientos en aceros disímiles 25/20 Cr Ni. Une los aceros tipo 405, 420 y 430. En la industria cementera, de fertilizantes, fabricación de hornos, válvulas y reparaciones en general.
	*6256 6265 *6140	AW II E 310-16	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Fácil encendido y reencendido, mínimo salpique. Deja cordones de apariencia lisa y fino acabado sin socavación. Resiste temperaturas de trabajo hasta 1200 °C. Utilizar C.A. / C.D. P.I.	Para piezas que vayan a estar sometidas a desgastes por corrosión producidos por altas temperaturas. Fabricación de válvulas, catalizadores, intercambiadores de calor y reactores. En la industria petrolera, alimentaria y química.
	6156 6165 6175 *6185	AW 880 E 312-16	3/32" 1/8" 5/32" 3/16"	2.4 3.2 4 4.8	12" 14" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Facilita la liga con varios tipos de acero, alta resistencia mecánica y resistencia a la corrosión. Temperatura de servicio hasta 450°C. Utilizar C.A./ C.D. P.I.	Liga universal entre aceros inoxidable y aceros al carbono, incluyendo los de mediana y baja aleación. Para cualquier industria que repare piezas automotrices, engranes, flechas, muelles y matrices.
	*6144	AW INOX 3017 LC E 317 L-16	3/32"	2.4	12"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de fácil aplicación, alta resistencia a la oxidación, a la corrosión severa en medios ácidos y por su contenido de molibdeno en ambientes que originan grietas y corrosión por picaduras en servicio. Utilizar C.A./C.D. P.I.	Se utiliza en soldaduras de unión en aceros inoxidable al bajo carbono de los tipos Cr(20), Ni(13), Mo(3) para soldar aceros resistentes al ataque de productos químicos y de los tipos 316 y 317.
	*6129	AW INOX 608 E 347-16	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico de 5 kg	La presencia de columbio en este electrodo actúa como estabilizador, reduciendo la posibilidad de precipitación intergranular de carburos de cromo lo que trae como ventaja el aumento en la resistencia a la corrosión intergranular.	Este electrodo se aplica para soldar aleaciones de cromo-níquel en equipos que involucren alta temperatura de servicio en donde el desarrollo de ferrita alta no es deseable. C.A. / C.D. P.I.
	*6137 *6133	AW INOX 3008 E 308 H-16	3/32" 1/8"	2.4 3.2	12" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Este electrodo tiene composición nominal de 19% Cr, 10% Ni con un contenido de carbono entre 0.04 – 0.08%, lo que le permite tener valores más altos de resistencia a la tensión.	Este electrodo se utiliza para soldar metal base de acero inoxidable tipo 304 H, 308 H. Utilice C.A. / C.D. P.I.
	*6141	AW INOX 3016 E 316 H-16	3/32" 1/8"	2.4 3.2	12" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Este electrodo tiene composición nominal de 18.5% Cr, 12.5% Ni, 2.5% Mo y carbono controlado entre 0.04 y 0.08, la presencia de molibdeno incrementa la resistencia al deslizamiento a temperatura alta.	Este electrodo se utiliza para soldar aleaciones con una composición en el metal base tipo 316H, también se aplican en aceros chapeados de la misma composición química. C.A. / C.D. P.I.
	*6026 *6027	AW INOX 6053 E 309 Mo-16	3/32" 1/8"	2.4 3.2	12" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo de acero inoxidable con un contenido importante de molibdeno para aceros de alta resistencia a la oxidación y la corrosión. Fácil aplicación, rápido encendido y reencendido de arco dejando depósitos de muy buena apariencia con remoción de escoria sumamente fácil. Utilizar C.D. P.I. / CA.	Utilizado como unión entre piezas de composición química similares o disímiles; como anclaje adecuado con aceros inoxidable de análisis desconocidos. Su contenido de molibdeno le permite emplearse como soldadura de aceros enchapados tipo 316 o bien, para el recubrimiento de aceros al carbono en los que se busque aumentar la resistencia a la oxidación. Para la fabricación y reparación de moldes, dados, matrices y piezas que requieran recubrirse y protegerse de la corrosión y donde se deseen obtener depósitos con dureza intermedia.
	*6028 *6029	AW INOX 68024Cb E 309Nb-16	3/32" 1/8"	2.4 3.2	12" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo de acero inoxidable estabilizado con columbio y contenido de carbono controlado para aceros de alta resistencia a la oxidación y corrosión, aún en altas temperaturas, de fácil aplicación. Utilizar C.D. P.I. / C.A.	Particularmente utilizado como liga entre materiales de acero inoxidable con aceros disímiles.

* Sobre pedido