

Electrodo Gritec Grinox 210

Soldadura Inoxidable / Electrodo Manual / Proceso SMAW

Descripción.

- Electrodo de revestimiento rútilico que exhibe arco suave de baja salpicadura con fácil encendido y reencendido, que genera un depósito de soldadura de superficie lisa con excelente acabado y fácil remoción de escoria, resistente a la corrosión intergranular hasta temperaturas de servicio de 400° C y a la corrosión por picaduras y hendiduras en medios que contienen ácidos no oxidantes. No escama en presencia de aire y gases oxidantes de combustión hasta temperaturas de 800°C.

Operación.

- Limpie el área de aplicación, dejándola libre de grasa, polvo o cualquier contaminante. En caso de recargue debe removerse el material fatigado antes de su aplicación. Llévase el arco corto con avance constante.

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Cajas (Kg)
2300	5/64 (2.00)	3.8 Kg
2301	3/32 (2.50)	4.8 Kg
2302	1/8 (3.25)	

Aplicaciones Típicas.

- Soldadura de los aceros inoxidables del tipo 18%Cr-12%Ni-2,5%Mo de los tipos bajos y extra bajo contenido de carbono, recomendable en la soldadura de aceros inoxidables estabilizados con titanio o niobio siempre que las propiedades mecánicas no sean un factor determinante, pudiendo utilizarse como alternativa del electrodo AWS E318. Las aplicaciones abarcan temperaturas de servicio desde -120°C hasta 400°C. Apto para la soldadura de los aceros AISI 316 L Tipos ASTM: A 182 Gr. F 316L, A 213 Gr. TP 316L, A296/A351 Gr.CF8 M, A314 Type 316 L y sus similares. Fabricación de tanques, tuberías y equipos para las industrias: química, alimenticia, textil y farmacéutica.

Posiciones de Soldadura.

Todas, excepto vertical descendente.

Conformidad.

AWS/ ASME: SFA- 5.4 E 312-16

PROPIEDADES MECÁNICAS - TÍPICAS.

Resistencia a la Tracción (ksi)	Alargamiento (L= 5d)	Resistencia al Impacto
(580 - 620) N/mm ² (84,36 - 90) ksi	36%	No requerida por AWS

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

C%	Si%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%
0.03	0.80	0.90	19.0	12.0	2.50