

# Electrodo Lincoln PRIMALLOY E-309 L/16

## Soldadura Inoxidable / Electrodo Manual / Proceso SMAW

### Características Principales.

- Rutilo-Electrodo de acero inoxidable básico.
- Soldable en polaridad CA y DCEP.
- El recubrimiento de fundente proporciona una suave transferencia de arco y una eliminación fácil de la escoria.
- Diseñado con bajos niveles de carbono para ayudar a eliminar la precipitación de carburo en el servicio de alta temperatura.

### Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones excepto Vertical abajo.

### Conformidad.

AWS A5.4/A5.4M E309-16  
 AWS A5.4/A5.4M E309L-16

### Aplicaciones Típicas.

- Diseñado para la soldadura de 20% de metal base de Cr-12% Ni y aceros inoxidables de composición similar como ASTM 309 309S 304 305.
- Diseñado para unir aceros inoxidables a aceros suaves o de baja aleación.
- Diseñado para soldadura de superposición en aceros suaves o de baja aleación.
- Industria química de la gasolina.
- Construcción de generación de energía.
- Alimentos y bebidas.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
2270	3/32 (2.4)	12 (300)	16 / 4 de 4 Kg
2271	1/8 (3.25)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg
2272	5/32 (4.0)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg

## PROPIEDADES MECÁNICAS - TÍPICAS.

	Condición	Resistencia a la Tensión Mpa	Elongación %	Número de ferrita
Requerimiento AWS	Soldado	520	30	No especificado
Resultados Típicos.	Soldado	600	37	13

## COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
Requerimiento AWS	<0.04	<1.0	0.5-2.5	<0.04	<0.03	22.0-25.0	<0.75	12.0-14.0	<0.75
Resultados Típicos.	0.026	0.77	0.81	0.022	0.014	24.27	0.115	12.37	0.018