

## Electrodo Lincoln PRIMALLOY E-310/16

### Soldadura Inoxidable / Electrodo Manual / Proceso SMAW

#### Características Principales.

- Un rutilo básico con una aleación alta de CrNi.
- Suelde en polaridad DCEP con una excelente propiedad de operación.
- Alta resistencia a la porosidad y agrietamiento.
- Alta resistencia a la corrosión a temperaturas elevadas.

#### Aplicaciones Típicas.

- Diseñado para la soldadura en aceros inoxidables de composición similar.
- Principalmente aplicación en maquinaria petroquímica e industria de recipientes a presión.

#### Conformidad.

AWS A5.4/A5.4M

E310-16

#### Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones excepto Vertical abajo.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
2274	3/32 (2.4)	12 (300)	16 / 4 de 4 Kg
2275	1/8 (3.25)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg
2276	5/32 (4.0)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg

#### PROPIEDADES MECÁNICAS - TÍPICAS.

	Resistencia a la Tensión Mpa	Elongación %
Requerimiento AWS	550	25
Resultados Típicos.	580	35

#### COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
Requerimiento AWS	0.08-0.02	<0.75	1.0-2.5	<0.030	<0.030	25.0-28.0	<0.75	20.0-22.5	<0.75
Resultados Típicos.	0.086	0.36	2.30	0.017	0.006	25.70	0.10	21.05	0.005