

GRINOX 2

NORMA

AWS/ ASME: SFA- 5.4
 POSICIONES: Todas, excepto vertical descendente
 CORRIENTE: Alterna o Continua, Polo Positivo (+)

CLASIFICACIÓN

E308L-16

Descripción: Electrodo de revestimiento rúflico que presenta gran estabilidad del arco con fácil encendido y reencendido, sus depósitos libres de salpicaduras presentan contornos suaves de superficie lisa y fácil remoción de escoria, resistencia a la corrosión intergranular, a los agentes oxidantes, ductibilidad elevada y soportan temperaturas de trabajo desde -120°C hasta 350°C.

Aplicaciones: Soldadura de los aceros inoxidable austeníticos tipo 18%Cr-9%Ni, tanto en los tenores de carbono normal como bajo, tales como AISI: 301,302,304L y 308L. Puede utilizarse con buen resultado para la soldadura de los aceros austeníticos estabilizados tipos AISI: 321 y 347. Soldadura de tuberías y conexiones en aceros ASTM: A182 Gr. F304L; A249 Gr. 304L; A312/A632/ A688 Gr.TP 304L; A511/A554 Gr. MT 304L. Soldadura de láminas planchas y pletinas en aceros A167 Gr.304L; A240 Gr.304L, 304LN. Barras de aceros A276/A479 Gr. 304L. Aceros forjados para servicio de presión y alta temperatura de los tipos A336 Gr. 304LN, F304L. Aceros fundidos tipos A297 Gr. HF; A351 Gr. CF3,CF3A y similares. Puede ser usado en la soldadura de aceros inoxidable ferríticos y martensíticos entre sí o con aceros de las series 2 XX y 3XX, en la unión de aceros al Mn. Las aplicaciones típicas abarcan la construcción de tanques, cisternas, montaje de tuberías para las industrias: química, petroquímica, alimenticia, textil, cervecera etc.

Operación: Prepare cuidadosamente la zona de la soldadura, mantenga el arco corto con avance constante y suave, evitando la oscilación del electrodo. En posición vertical, llevar la progresión ascendente con electrodos de diámetro menor o igual a 3.25 mm, para posiciones plana y horizontal pueden usarse diámetros mayores. Se recomienda soldar con el mínimo amperaje posible y eliminar completamente la escoria entre pases. En caso de que los electrodos hayan estado expuestos excesivamente a la intemperie deben resecarse como máximo a 350°C durante 2 horas. Al abrir el empaque depositense los electrodos en termos, manteniendo la temperatura entre 70°C y 120°C.

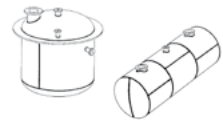
Valores Típicos:

Composición química: C: 0,03% Mn: 0,80% Si: 0,70%
 Cr: 19,0% Ni: 10,0%

Resistencia a la tracción: (580 - 620) N/mm² (84,36 - 90) ksi

Alargamiento (L= 5d): 36%

Resistencia al impacto: No requerida por AWS



Diámetro (mm)	Diámetro (pulg)	Longitud (mm)	Intensidad (amp)	Peso Paq. (kg)	Peso/Caja (kg)
2,50	3/32	250	50-75	5	20
3,25	1/8	350	70-100	5	20
4,00	5/32	350	100-140	5	20