E16.8.2-15

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo básico de soldadura de tuberías de acero inoxidable 3XXH
- Alta resistencia a la fragilidad térmica
- Excelente tenacidad a bajas temperaturas
- Rendimiento del 115% aproximadamente

APLICACIONES TÍPICAS

- Generación de energía
- Industrias de Proceso
- Tuberías de procesos

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E16-8-2-15

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo*	Cu	FN
Min.	0.04	0.5	no especificado	no especificado	no especificado	14.5	7.5	1.0	no especificado	1
Max.	0.08	2.5	0.60	0.025	0.03	16.5	9.5	2.0	0.75	6
Valores típicos	0.05	1.8	0.3	0.01	0.02	15.5	8.5	1.2	0.05	3

* ISO 3581 E16 8 2 B 4 2 has Mo 1.50 – 2.50%

Mo controlado alrededor de 1,0 – 1,3% a menos que se solicite lo contrario

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

As-welded		Min.	Valores típicos	Alta temperatura 650°C	732°C	816°C
Resistencia a la tracción	(MPa)	550	> 660	294	230	165
Límite elástico 0,2%	(MPa)	320	430	216	187	132
Alargamiento (%)	4d	35	40	-	-	-
	5d	25	37	27	36	57
Reducción de área (%)		no especificado	35	61	70	75
Impacto ISO-V (J)	+20°C	no especificado	110 (1.8)	-	-	-
	-20°C	no especificado	95 (1.6)	-	-	-
	-100°C	no especificado	50 (1.0)	-	-	-

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	E168215-25-2
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	E168215-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	E168215-40-2

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.