

# Arosta® 307

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Especialmente desarrollado para aceros difíciles de soldar, como chapas de blindaje y aceros austeníticos de alto Mn.
- A menudo se utiliza como capa intermedia en aplicaciones de recargue.
- Se puede soldar en CA y CC+ polaridad.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E307-16  
EN ISO 3581-A E 18 8 Mn R 12

## TIPO DE CORRIENTE

AC/DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

TÜV

+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc. WRC 1992)
0.09	5.0	0.6	18.5	8.5	0

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					+20°C	-60°C
Requisito: AWS A5.4		no especificado	min. 590	min. 30	no especificado	
EN ISO		min. 350	min. 500	min. 25	no especificado	
Valores típicos	AW	450	650	35	110	75

AW = Recien soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	70-80
3,2 x 300	90-120
4,0 x 350	110-140

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	CBOH	110	1.7	527391-2
3,2 x 300	CBOX	139	3.7	527407-2
4,0 x 350	CBOX	86	4.5	527414-1

### 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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.