

FICHA TÉCNICA

Electrodo Continuo Tubular para Soldadura de Aceros Inoxidables y Aceros Disímiles

EC EnDOtec 4609

AWS A5.22 E 309 LT-1

• Descripción

EC EnDOtec 4609 es un electrodo continuo tubular para unir, reconstruir y amortiguar que deposita una aleación de Cr/Ni, debido a Montón de escoria, su depósito tiene excelente acabado y libre de salpicaduras, lo que garantiza una excelente resistencia mecánica, alta resistencia al agrietamiento y alto alargamiento. Aplicado con el proceso MIG/MAG.

• Estándar

AWS A5.22 ER 309 LT-1

• Composición Química (% en Peso)

C	0,04%	Si	1,0%
Cr	18,0% a 21,0%	P	0,04%
Ni	9,0% a 11,0%	S	0,03%
Mo	0,50%	Fe	Descanso
Mn	0,5% a 2,5%		

• Características mecánicas Valores típicos):

- Resistencia a la tracción (MPa): 515
- Alargamiento (%): 30

• Aplicación:

Unión de aceros al carbono con aceros inoxidables, revestimiento de piezas acero contra la corrosión, almohadilla para recubrimiento antidesgaste, soldadura de metales en base, acero al carbono, aceros aleados, aceros manganeso y los siguientes aceros inoxidables:

Norma DIN

X 5 CrNi 18 10
X 6 CrNi 18 11
X 2 CrNi 19 11
X 2 CrNiN 18 10
X 5 CrNiMo 17 12 2
X 6 CrNiMoNb 17 12 2
X 2 CrNiMo 17 13 2
X 6 CrNiMoTi 17 12 2
X 10 CrNiMoNb 18 12
X 6 CrNiTi 18 10

X 6 CrNiNb 18 10

G-X 5 CrNi 18 9

G-X 6 CrNiMo 18 10

G-X 5 CrNiNb 19 10

Norma AISI

- AISI 304
- AISI 304 H
- AISI 304 L
- AISI 304 LN
- AISI 316
- AISI 316Cb
- AISI 316 L
- AISI 316Ti
- AISI 318
- AISI 321
- AISI 321 H
- AISI 347/347 H
- AISI 348/348 H
- AISI CF-8
- AISI CF-8M

• Ventajas del proceso de Alambre Tubular:

- Proceso de soldadura de alta velocidad deposición, de 2 a 6 kg/h versus 0,5 a 1,5kg/h para electrodos recubiertos).
- Mayor productividad con un mini cantidad de capital invertido.
- Excelente aspecto de la soldadura.
- Buena penetración/perfil del cordón.
- Fácil eliminación de escorias.

• Procedimiento de Soldadura:

• Preparar

Limpie el área, retire todo el material dañado con ChamferTrode® 03.

• Pre calentamiento

Normalmente es prescindible, sin embargo, Aceros templados, especialmente piezas de acero mayor espesor, debe ser precalentado entre 150-400°C. Para aceros aleados, precalentar la pieza en Función del carbono equivalente químico. Para aceros inoxidables serie AISI 300, no se recomienda calentar. Para soldar aceros al manganeso, controlar la Temperatura entre pasadas de máximo 260°C.

• Soldadura

Soldar con cordones fileteados o utilizar la Técnica de tejido (2X) cuando sea necesario. Mantenga el arco corto o medio y mantenga la antorcha a 70° / 80° con relación a la pieza.

• Corriente de Soldadura: CC (+)

CALIBRE (mm)	AMPERAGE (A)
1,2	130 - 250
1,6	150 - 300

• Gas Protector : CO₂

• Flujo de Gas : de 20 a 25 l/min

Posiciones de Soldadura:

