

**ELECTRODO PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE****Clasificación: AWS A 5.4 E 309L-16****Descripción:**

Electrodo de revestimiento tipo mixto, indicado principalmente para la soldadura de aceros de difícil soldabilidad, aceros ligados y sin liga, acero beneficiados, aceros inoxidables ferríticos y austeníticos, aceros al manganeso (Hadfield), así como la soldadura de aceros desconocidos y acero inoxidable con hierro. Depósito de soldadura con contenido de ferrita $\cong 16\%$. Con alta tenacidad y resistencia a las grietas.

Composición Química del Metal de Soldadura (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	N	Cu
3,2 mm.	0.030	1.01	0.65	0.009	0.025	23.56	12.47	0.08	0.04	0.04

Propiedades Mecánicas del Metal de Soldadura

	Límite Elástico	Resistencia a la tracción	Alargamiento (%)	Valor de Impacto Charpy V (-30°C)	Prueba radiográfica
3,2 mm.		600 N/mm ²	36		I