

ELECTRODO SMAW E309L-16 STANVAC

DESCRIPCIÓN

Electrodo revestido rutílico-básico E309L-16 de Stanvac, de bajo contenido de carbono que deposita metal de soldadura acero inoxidable austenítico con aproximadamente un 15 % de ferrita. Está diseñado para ofrecer un arco estable y suave, excelente apariencia del cordón y una escoria de fácil desprendimiento, facilitando la obtención de soldaduras limpias y de alta calidad en aplicaciones industriales.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Marca	Stanvac
Referencia	Stavinox 309L
Proceso	SMAW
Temperatura de trabajo	< 200 °C
Recocido	1 hora a 250 °C
Diámetro	3.2 mm
Longitud	350 mm
Presentación	2 kg · 10 kg
Polaridad	DCEP · AC
País de origen	India

CLASIFICACIÓN NORMATIVA

Norma	Clasificación
AWS A5.4	E309L-16
DIN EN 1600	E23 12 LR12
DIN 8556	E23 12 LR23
Werkstoff Nr.	1.4332

POSICIÓN DE SOLDAR

Posiciones	Designación	Simbolo
Plana	1G/PA	
Ángulo	2F/PB	
Horizontal	2G/PC	
Vertical ascendente	3G/PF	
Sobrecabeza	4G/PE	

PROPIEDADES MECÁNICAS

Elongación (%)	> 35
Resistencia a la tracción (MPa)	600
Número de Ferrita (FN) Según WRC-1992	10
Impacto ISO-V (RT) en J	60

CORRIENTE RECOMENDADA

Diámetro (mm)	Amperaje (A)
3.2	80 - 120

MATERIALES BASE RECOMENDADOS

AISI	UNS	EN 10088	Nº Material	Equivalencia UGINE
309	S30900	X15CrNiSi 20-12	1.4828	UGINOX R20-12
304LN	S30453	X2CrNiN 18-10	1.4311	
3098	S30908	X12CrNi 23-13	1.4833	UGINOX R24-13S
		X10CrSiG	1.4712	
		X10CrA118	1.4742	

Nota: La tabla presenta las principales designaciones internacionales y equivalencias de los aceros inoxidable recomendados por el fabricante para la aplicación de este consumible.

COMPOSICIÓN QUÍMICA

Elemento	%
C	< 0.03
Mn	0.90
Si	0.70
S	0.010
P	0.015
Cr	23-25
Ni	12.50-14.0
Mo	< 0.10

APLICACIONES RECOMENDADAS

Aceros disímiles

Aceros de alta temperatura

Capa intermedia antes del recargue duro

Reparación de maquinaria

Primera capa de aceros estructurales antes de aplicar revestimiento inoxidable

RECOMENDACIONES DE USO

SEGURIDAD

Utilizar protección ocular, guantes adecuados, ventilación suficiente y protección respiratoria cuando sea necesario.

ALMACENAMIENTO

Conservar en su empaque original en un lugar seco, limpio y ventilado. Evitar exposición a humedad y contaminantes.

INDUSTRIAS

De alimentos y bebidas.
Química y petroquímica.
Farmacéutica.
Metalmecánica y obras civiles.
Reparación y mantenimiento industrial.

AVISO TÉCNICO Y LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD

La clasificación AWS es un dato estandarizado. Los valores de composición química, propiedades mecánicas y parámetros aquí consignados son valores típicos/indicativos por clasificación, derivados de las propiedades nominales del consumible; el valor comercial de cada fabricante y lote puede variar dentro de los rangos admitidos por la norma.

La información contenida en este documento se basa en datos considerados confiables. Los parámetros de soldadura pueden variar según el equipo, material base y condiciones de aplicación. El usuario es responsable de validar la idoneidad del producto para cada aplicación específica.