

Electrodos para soldadura de aceros inoxidable



EUROTROD

EUROTROD	Composición del metal depositado	Características y aplicaciones
AWS/ASME EN ISO		
LC 21 A 5.4:E 308L-16 3581-A: E 19 9 LR 12	C < 0,03 Si 0,7 Mn 0,5 Cr 18,5 Ni 10,2	Electrodo con revestimiento de rutilo de bajo contenido de carbono para soldadura de aceros inoxidable tipo AISI 304, 304L. Buena resistencia a la corrosión intergranular hasta 350°C.
LC 24 A 5.4:E 308L-17 3581-A: E 19 9 LR 12	C < 0,03 Si 0,8 Mn 0,5 Cr 18,4 Ni 10,2	Electrodo con revestimiento de rutilo e bajo contenido de carbono para soldadura de aceros inoxidable tipo AISI 304, 304L. Buena resistencia a la corrosión intergranular hasta 350°C.
LC 71 A 5.4:E 308L-15 3581-A: E 19 9 L B 22	C < 0,03 Si 0,8 Mn 1,1 Cr 19 Ni 10,5	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de carbono para soldadura de aceros inoxidable tipo AISI 304, 304L. Excelentes propiedades mecánicas hasta -196°C.
LC 26 A 5.4:E 316L-16 3581-A: E 19 12 3 LR 12	C < 0,03 Si 0,8 Mn 0,6 Cr 18 Ni 12 Mo 2,6	Electrodo con revestimiento de rutilo y bajo contenido de carbono para soldadura de aceros inoxidable tipo AISI 316 y 316 L. Buena resistencia química a la corrosión. El bajo contenido de carbono aumenta la resistencia a la corrosión intergranular. Resiste a temperaturas hasta 400°C.
LC 28 A 5.4:E 316L-17 3581-A: E 19 12 3 L R 12	C < 0,03 Si 0,8 Mn 0,6 Cr 18,3 Ni 12,2 Mo 2,6	Electrodo con revestimiento de rutilo y muy bajo contenido de carbono para soldadura de aceros inoxidable tipo AISI 316 y 316 L. Buena resistencia química a la corrosión. El bajo contenido de carbono aumenta la resistencia a la corrosión intergranular. Resiste a temperaturas hasta 400°C.
LC 76 A 5.4:E 316L-15 3581-A: E 19 12 3 L B 12	C < 0,03 Si 0,75 Mn 0,55 Cr 18 Ni 12 Mo 2,2	Electrodo con revestimiento básico y muy bajo contenido de carbono para soldadura de aceros inoxidable tipo AISI 316 y 316 L. Buena resistencia química a la corrosión. El bajo contenido de carbono aumenta la resistencia a la corrosión intergranular. Resiste a temperaturas hasta 400°C.
LC 71H A 5.4:E 308H-15 3581-A: E 19 9 H B 12	C 0,05 Si 0,75 Mn 0,55 Cr 18,5 Ni 10,5	Electrodo con revestimiento básico para soldadura de acero al carbono a temperaturas altas hasta 700°C. Especialmente destinado para el metal de base AISI 304H. Contenido de ferrita de 3-8 %.
LC 24H A 5.4:E 308H-17 3581-A: E 19 9 H R 12	C 0,05 Si 0,75 Mn 0,55 Cr 18,5 Ni 10,5	Electrodo con revestimiento de rutilo para soldadura de acero inoxidable a temperaturas de operación hasta 700°C. Especialmente destinado para el metal de base AISI 304H. Contenido de ferrita de 3-8 %.
LC 27 A 5.4:E 317L-16 3581-A: E 19 13 4 NL R 12	C < 0,03 Si 0,75 Mn 0,55 Cr 20 Ni 13	Electrodo con revestimiento de rutilo para soldadura de acero inoxidable con AISI 317. Adecuado para temperaturas de operación desde -60°C hasta 400°C.