

## Electrodos para soldadura de aceros inoxidables

EUROTROD



EUROTROD	Composición del metal depositado	Características y aplicaciones
AWS/ASME EN ISO		
LC 18 A 5.4:E 318L-17 3581-A: E 19 12 3 Nb LR 12	C < 0,03 Si 0,75 Mn 0,9 Cr 19 Ni 12 Mo 2,2 Nb 0,4	Electrodo con revestimiento de rutilo adecuado para soldadura de acero inoxidable estabilizado con Titanio o Niobio. Soporta temperaturas de operación hasta 400°C. Excelente resistencia a la corrosión del agua del mar y usado en la industria petroquímica.
LC 23 A 5.4:E 347-17 3581-B: E 5 347L-16	C < 0,03 Si 0,75 Mn 0,55 Cr 18,5 Ni 10,5 Nb 0,35	Electrodo con revestimiento de rutilo adecuado para soldadura de acero inoxidable estabilizado con Titanio o Niobio, como el AISI 347, 321. Resistente a la corrosión intercrystalina hasta 400°C.
LC 23 HB A 5.4:E 347-15 3581-A: E 19 9 Nb B 22	C 0,06 Si 0,5 Mn 1,9 Cr 19,5 Ni 9,8 Nb+Ta > 10xC	Electrodo con revestimiento básico adecuado para soldadura de acero inoxidable tipo estabilizado con Niobio o Titanio, como el AISI 347, 321. Resistente a la corrosión intercrystalina hasta 400°C.
LC 59 A 5.4:E 310-16 3581-A: E 25 20 R 12	C 0,1 Si 0,85 Mn 1,2 Cr 25 Ni 20	Electrodo con revestimiento de rutilo usado para soldadura y recarga de aceros de tipo 25Cr/20Ni. Temperatura máxima de operación 1150°C. Cuando expuesto a gases sulfurosos de baja concentración, no exceder los 1040 ° C.
LC 62 A 5.4:E 2209-17 3581-A: E 22 9 3 N L R 12	C < 0,03 Si 0,9 Mn 0,65 Cr 22 Ni 9 Mo 3	Electrodo con revestimiento de rutilo para soldadura de aceros Duplex 22%Cr, estructura de tipo austenítica-ferrítica. Buena resistencia a la oxidación, corrosión y fisuración bajo tensión.
LC 72 A 5.4:E 2209-15 3581-A E 22 9 3 N L B 42	C 0,035 Si 0,7 Mn 1,5 Mo 3,2 Cr 23 Ni 9,2	Electrodo con revestimiento básico para soldadura de aceros Duplex 22%Cr, estructura de tipo austenítica-ferrítica. Buena resistencia a la oxidación, corrosión y fisuración bajo tensión.
LC 64 A5.4: E2594-15 3581-A E 25 9 4 N L B 42	C 0,035 Si 0,7 Mn 0,9 Cr 25,5 Ni 9,5 Mo 4 N 0,24 Cu 0,3	Electrodo con revestimiento básico para soldadura de aceros Superduplex 25%Cr, estructura de tipo austenítica-ferrítica. Buena resistencia a la oxidación, corrosión y fisuración bajo tensión.
LC 64W A5.4: E2595-15 3581-A E 25 9 4 N L B 42	C 0,035 Si 0,7 Mn 0,9 Cr 25,5 Ni 9,5 Mo 4 N 0,24 W 0,5 Cu 0,7	Electrodo con revestimiento básico para soldadura de acero Superduplex 25%Cr, estructura de tipo austenítica-ferrítica. Buena resistencia a la oxidación, corrosión y fisuración bajo tensión.
LC 85 5.4:( E 385 - 16) 3581-A-E 20 25 5 Cu N LR 12	C 0,025 Si 1,1 Mn 1,3 Mo 4,5 Cr 20 Ni 25 Cu 1,3	Electrodo con revestimiento de rutilo para soldadura de acero inoxidable austenítico 20Cr/25Ni/4.5Mo/Cu. Gran resistencia a la corrosión, al ácido sulfúrico, fosfórico y otros ácidos inorgánicos. Recomendado para soldar 904L, URANUS B6.