

Clasificación

Especificaciones	Especificaciones
AWS A5.4: E 385-16	EN ISO 3581-A: E 20 25 Cu N LR12

Descripción: Electrodo revestido de rutilo para soldadura de aceros inoxidables totalmente austeníticos de 20Cr / 25Ni / 4,5Mo / Cu. Alta resistencia a la corrosión en ácidos sulfúricos, fosfóricos y otros ácidos inorgánicos. Recomendado para la soldadura con 904L, URANUS, B6.

Aplicaciones: Estos consumibles proporcionan una soldadura con poco contenido en carbono y plenamente austenítica, con molibdeno y cobre, con una buena resistencia a la corrosión en los ácidos sulfúricos, fosfóricos y otros orgánicos e inorgánicos.

Normalmente no se utilizan como resistencia a la corrosión en ácido nítrico concentrado. Para usos en medios con picaduras producidas por cloruro, se recomienda aplicar metal de soldadura con base de níquel.

Es el metal de soldadura preferido para algunos austeníticos de baja aleación, como el Creusot UHB 34L y el UHB 734L para usos de ácido fosfórico en proceso húmedo.

Las aplicaciones son **depósitos de procesos** y **tanques, sistemas de tuberías, agitadores e impulsores y válvulas y bombas de fundición** para uso en plantas de **ácido acético, sulfúrico, fosfórico y fertilizantes**, y en ambientes **marinos**. También se utiliza en algunas aplicaciones de **ultramar**, como **revestimientos** en aceros de baja y media aleación.

Materiales base a ser soldados:

ASTM-ASME	DIN	BS	Marcas
N08904	1.4505, 1.4506, 1.4536, 1.4539, 1.4585,	1449: 904S13	Uddelholm 904L, 2RK65 (Sandvik), Cronifer 1925LC (VDM), 254SLX (Averta Polarit), Uranus B6 & -B6M (Creusot Loire)
	1.4500 (fundido)	1504: 364C11 (fundido)	Adecuado para variantes sin cobre de las aleaciones anteriores y también para aleaciones más ligeras, como las 317L, 317LN, 317LM, 317LMN, 1.4439, 1.4440 y S31726.

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Cu
0.025	1.1	1.3	4.5	20	25	1.3

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en %	Energía de impacto (J) ISO-V		
N/mm ²	N/mm ²	4d %	20°C	--	--
>370	>570	>35	>70		

Posiciones de soldadura:

Recomendaciones para la soldadura: No requiere precalentamiento o PWHT, la temperatura entre pasadas debería controlarse a 150°C máximo y la entrada de calor debería controlarse también, particularmente con unos electrodos MMA de diámetro más amplio.

Almacenaje: 3 latas de metal con anilla precintada herméticamente por caja, con una vida útil ilimitada. El uso directo de la lata es satisfactorio durante un turno de trabajo de 8 h. La exposición excesiva de los electrodos a condiciones húmedas provocará un aumento de la humedad y aumentará el riesgo de porosidad.

Para electrodos que han sido expuestos:

Secado 150-250°C / 1-2h para restaurar la condición de empaquetado. Máximo 250°C, 3 ciclos, 10h total.

Almacenaje de electrodos re-secados a 50-200°C en horno de mantenimiento o en un recipiente caliente: sin límite, pero se recomienda un máximo de 6 semanas. Condiciones ambientales de almacenamiento recomendadas para latas abiertas (con tapa de plástico): <60% RH,> 18°C.

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +/-)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2.5	300	50 - 80	AC/DC +	100	2.0
3.2	350	80 - 110	AC/DC +	55	2.5
4.0	350	110 - 150	AC/DC +	35	2.5

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 385	AWS A5.9: ER385	EN ISO 14343-A: G 20 25 5 Cu L
VARILLA TIG	Codetig 385	AWS A5.9: ER385	EN ISO 14343-A: W 20 25 5 Cu L
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc 385	AWS A5.9: ER385	EN ISO 14343-A: S 20 25 5 Cu L
FUNDENTE	Flux BF 38	---	EN ISO 14174: SA AF 2 5644 DC H5
	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SF CS 2 5742 DC