

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E307-15*	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4370
ISO 3581-A	E 18 8 Mn B 2 2	F-Nr	5		
	*:Desviación, ver comentarios	9606 FM	5		

RANGO TEMPERATURA

Partes a presión : -120...+350°C
Resistencia a oxidación : n.a

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo inoxidable básico, todas posiciones, con un 5%Mn.
Especialmente para aceros difíciles de soldar, placas de blindaje y aceros al Mn austeníticos.
Recomendado en aplicaciones de recargue.
Soldable en CC+.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA/CC +

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.08	5.5	0.3	19.0	8.5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% [N/mm ²]	R.Tracción [N/mm ²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-120°C
Requerido: AWS A5.4 ISO 3581-A Valores típicos	no requerido min. 350 500	min. 590 min. 500 650	min. 30 min. 25 35	no requerido no requerido 100	35

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	3.2	4.0
	Longitud (mm)	350	450
Caja cartón	Piezas / unidad	170	110
	Peso neto/unidad (kg)	5.0	6.5
SRP	Piezas / unidad	56	-
	Peso neto/unidad (kg)	1.8	-

Identificación Marcado: JUNG0 307 Color punta: plata

Jungo 307- rev. C-ES27-01/03/16

Jungo® 307

MATERIALES A SOLDAR

Varios Grados Acero, como

- Chapas de blindaje
- Aceros templados incluyendo aceros difícilmente soldables
- Aceros austeníticos no magnéticos
- Ceros austeníticos al manganeso endurecibles por trabajo
- Aceros disimilares
- Problemas de Acero

SMAW

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a (S)*	Energía - por electrodo a Intensidad máx - E(kj)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
3.2 x 350	70 - 100	CC+	53	132	1.4	29.1	48	1.39
4.0 x 450	100 - 130	CC+	86	264	1.7	55.9	25	1.41

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc
3.2	90A	90A	90A	70A
4.0	140A	115A	130A	95A

COMENTARIOS

Desviaciones: composición química

Mn = 4.5 - 6.5%

Ni = 7.5 - 9.5%

AWS: Mn = 3.30 - 4.75%

AWS: Ni = 9.0 - 10.7%