

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.4: E 308L-17	ISO 3581-A-E 19 9 LR 12

**Descripción:** Electrodo con revestimiento de rutilo, de muy bajo contenido en Carbono (ELC), para la soldadura de aceros inoxidable tipo 18 Cr / 10 Ni, estabilizados y no estabilizados con Titanio o Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (AC/DC), fusión suave y fácil cebado de arco. El aspecto del cordón de soldadura es regular y es de fácil escoriado.

**Materiales base a ser soldados:**

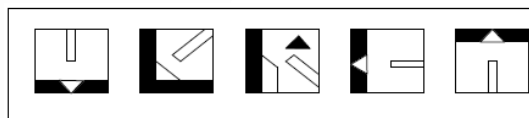
AISI 302, 304, 304 L, 308, 308 L	AISI 321, 347
W Nr 1.4541, 1.4550, 1.4552	W Nr 1.4306, 1.4311
W Nr 1.4301, 1.4303, 1.4308	W Nr 1.4310, 1.4319

**Composición química típica del metal depositado (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni			
<0.03	0.75	0.55	18.50	10.50			

**Propiedades mecánicas típicas:**

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 4d	Energía de impacto (Charpy V)				
			-10°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>350	>520	>35	-	-	-	-	-

**Posiciones de soldadura:****CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE****TÜV****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)
1.6	300	25 - 30	AC / DC	450	3.5
2.0	300	30 - 50	AC / DC	308	3.5
2.5	300	50 - 75	AC / DC	215	3.8
3.2	350	75 - 110	AC / DC	120	4.3
4.0	350	110 - 150	AC / DC	80	4.3

### **Materiales Complementarios:**

<b>PROCESO</b>	<b>PRODUCTO</b>	<b>CLASIFICACIÓN AWS</b>	<b>CLASIFICACIÓN EN</b>
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig 308L	AWS A5.9: ER308L	EN ISO 14343-A: G 19 9 L
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig 308L	AWS A5.9: ER308L	EN ISO 14343-A: W 19 9 L
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux 308L	AWS A5.22: E308LT0-1/4	EN ISO 17633-A: T 19 9 L R M21 2
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Hilo Subarc 308L	AWS A5.9: ER308L	EN ISO 14343-A: S 19 9 L

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso