

Normas	
AWS/ASME: A5.4; SFA 5.4	EN 1600
E308L-16	E 199 L R 12

Aplicación - Propiedades

Electrodo austenítico rutilo, para la soldadura de aceros inox 18/8 CrNi, con temperaturas de trabajo de hasta 400°C. Muy bajo contenido en C. Fusión suave. Excelente soldabilidad, tanto en AC como DC, con ausencia de proyecciones. Excelente cebado y reencendido. Desprendimiento de escoria por contracción. Rendimiento 100%. Empaquetado en Gaspack.

Indicado para

DIN	X2 CrNi19 11, G-X2 CrNiN18 9, X2 CrNiN18 10, X 6CrNiTi18 10, X 6 CrNiNb18 10, G-X5 CrNiNb18 9, X5 CrNi18 10, X5 CrNi18 12, G-X 6CrNi18 9, X12 CrNi17 7, X5 CrNi17 8
ASTM	304L
BS	304 S 12
UNE	X2 CrNi 19 10

Homologaciones

ABS, MMI, TÜV

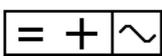
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C= 0.02	Si=0.80	Mn= 0.90
Cr=19	Ni=9.5	Ferrita 5-10

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO-V a	
			+20°C	-60°C
>520	> 320	> 35	> 80	-

Una vez abierto, mantener a 120°C hasta su uso. Secar a 350°C, 1h., máximo 5 veces.

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm.)	300	300	350	350	350
Pzas. Kg.	89	53	28	19	12
Pzas. Paquete	310	190	120	80	50
Pzas. Caja	930	570	360	240	150
Código	W000288177	W000288178	W000288179	W000288180	W000288181