

Stick Electrode E308L-16

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 3581-A-E 19 9 LR 12
AWS A5.4: E 308L-16

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Electrodo con revestimiento de rutilo y muy bajo en carbono, para soldadura de inoxidables de tipo 18Cr/10Ni, estabilizados y no estabilizados con Ti o Ni. Buena soldabilidad, fusión suave y fácil limpieza de escoria. Apto para inox 302, 304, 304L, 308 y 308 L. AC/CC+. Soldadura plana, en rincón, ascendente, horizontal y bajo techo.
- EN** Rutile coated electrode and low carbon contents, for stainless type 18Cr/10Ni, stabilized and non-stabilized with Ti and Ni. Good welding performance, soft melting and easy slag cleaning. Suitable for inox 302, 304, 304L, 308 and 308L. AC/DC+. Flat, fillet, vertical-up, horizontal and overhead welding.
- FR** Électrode à enrobage rutile et à très faible teneur en carbone, pour soudage des aciers inoxydables de type 18Cr/10Ni, stabilisés et non stabilisés au Ti ou au Ni. Bonne soudabilité, fusion doux et nettoyage aisé de la scorie. Adaptée aux aciers inoxydables 302, 304, 304L, 308 et 308L. CA/CC. Soudage à plat, en angle, vertical montant, horizontal et au plafond.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PE
AWS A3.0	1G	2F	2G	3G	4G

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,75	0,55	18,5	10,5

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	A5(%)	CORRIENTE / CURRENT / COURANT
>520N/mm ²	>350N/mm ²	>35	AC/DC

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

∅ (mm)	Longitud/Longueur/Lenght	Intensidad/Intensité/Intensity (A)	Corriente/Courant/Current (+)
1,6	300	25 - 30	AC/DC
2,0	300	30 - 50	AC/DC
2,5	300	50 - 75	AC/DC
3,2	350	75-110	AC/DC
4,0	350	110 - 150	AC/DC

