

# Hilo Tubular E308LT1-1 Tubular Wire E308LT1-1

## CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 17633-A: T 19 9 L P C1 1

AWS A5.22: E308LT1-1

## DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Hilo tubular E308LT1, con un contenido aproximado de 20Cr10Ni y bajo en carbono el cual reduce la posibilidad de precipitación de carburos intergranulares, aumentando la resistencia a la corrosión intergranular. Recomendado para aceros tipo 304.
- EN** Flux-cored gas-shielded wire E308LT1, with an approximate content of 20Cr10Ni and low carbon which reduces the possibility of intergranular carbides precipitation, increasing the resistance to intergranular corrosion. Recommended for steels type 304.
- FR** Fil fourré E308LT1, avec un contenu approximatif de 20Cr10Ni et faible teneur en carbone, lequel réduit la possibilité de précipitation des carbures intergranulaires, en augmentant la résistance à la corrosion intergranulaire. Conseillé pour des aciers type 304

## POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



<b>EN ISO 6947</b>	PA	PB	PC	PF	PG	PE
<b>AWS A3.0</b>	1G	2F	2G	3G	3G	4G

## COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
<b>AWS</b>	< 0.04	1.00	0.5-2.5	< 0.03	< 0.04	9.00-11.00	0.50	18.00-21.00	< 0.50
<b>M21</b>	0.028	0.46	1.41	0.011	0.012	9.75	0.16	19.87	0.21

## PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

	Rp 0,2% (N/mm2)	Rm (N/mm2)	A (%)	KV (J)	°C
AWS	-	520	35	-	-
C1	-	577	46	30	-196

### CORRIENTE / CURRENT / COURANT

DC+

## PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

Ø (mm)	I (A)	V (V)	Stick-out (mm)	Gas (l/min)
1.2	120 - 260	22 - 36	15 - 20	15 - 25
1.6	200 - 300	26 - 35	18 - 25	15 - 25

### GASES DE PROTECCION/SHIELDING GASES/GAZ DE PROTECTION

C1

CO<sub>2</sub>: 100%

