CODESOL	FICHA TÉCNICA **CODEMIG 308L**	FT-C20154A1 FECHA: 09/12/2010

CLASIFICACIÓN: AWS: ER308L ASME/AWS SFA5.9
EN ISO 14343 EN: 19 9 L

Descripción:

Se utiliza para MIG. Es adecuado para uniones de aceros inoxidables de 18Cr/8Ni/ELC, y 18Cr/8Ni/Nb para temperaturas de más de 350º C. Está aprobado por TÜV para el uso de temperaturas criogénicas por debajo de los -269ºC.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N
<0.025	0.4	1.8	<0.025	<0.015	20	10	<0.06

Propiedades mecánicas típicas

Límite Elástico (N/mm^2)	Carga de Rotura (N/mm^2)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)		
			20º C	-20º C	-40º C
390	600	34	135		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA					EMBALAJE
Diámetro (mm)	Voltaje	m/min	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)

Micro estructura: Matriz austenítica con contenido de ferrita de unos 9FN según DeLong

Posición de soldadura:

CERTIFICACIÓN FABRICANTE	CE DB TÜV

TÜVRheinland® CERT ISO 9001