CODESOL	FICHA TÉCNICA **INOXCODE 308**	FT-C20063B FECHA: 12/11/2010

CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: E 308L-17
EN 1600: E 19 9 LR 12

Descripción:

Electrodo rutilo de muy bajo contenido en carbono (ELC) para la soldadura de aceros inoxidables tipo 18 Cr/ 10 Ni, estabilizados y no estabilizados con Titanio o Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (AC/DC), fusión suave, fácil cebado de arco y además un aspecto de cordón regular y fácil escoriado.

Materiales / Campo de aplicación:

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		

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr			
<0.03	0.75	0.55	10.5	18.5			

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm^2)	Carga de Rotura (N/mm^2)	Elongación 4d (%)		
>350	>520	>35		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad 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	305	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

Productos complementarios:

HILO MIG, VARILLA TIG 308S92

Aprobaciones:

ISQ

Rinave

CERTIFICACIÓN FABRICANTE		

DIN EN ISO 9001:2000
Certificado: 01 100 008183