

### Clasificación

AWS A 5.4: E 308L-16

DIN 8556:E 19 9 LR 23

DIN EN 1600: E 19 9 L R 32

Werkstoff Nr: 1.4316

### Descripción y aplicaciones

Electrodo de acero inoxidable austenítico de bajo contenido en carbono con revestimiento básico de rutilo 19Cr, 10Ni con ferrita controlada de aproximadamente un 8% para una máxima resistencia al agrietamiento y la corrosión. El cable central es 308LER con "P" y "S" controladas. Recubrimiento con muy poca absorción de humedad. Fusión suave sin salpicaduras, eliminación de escoria muy fácil Aspecto excepcional del cordón de soldadura, fácil reencendido. Se aplica a todos los aceros inoxidables tipo 18/8 a temperaturas de servicio desde -120 ° C hasta + 350 ° C en tubos, tanques, intercambiadores de calor, sistemas de tuberías.

### Materiales base

#### Aceros inoxidables para uso general:

UNS	Aleación	EN 10088	Material N°	UGINE
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B, D, E
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306	UGINOX 18-10 T
S30800	308	X2CrNi18-10	1.4300	UGINOX 19-11 B, D, E
S30803	308L	X2CrNi19-11	1.4300	UGINOX 19-11 B, D, E
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 T
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550	

### Propiedades mecánicas todos metales (estándar)

Fuerza de tensión Rm (N/mm<sup>2</sup>)

610

Elongación (%)

44

ISO- V (J) RT

60

### Composición química Metal soldadura (estándar) (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
< 0.03	0.70	1.00	19.0	10.0	----	0.010	0.015

### Amperios (A)

2.50

50-80

3.15

80-110

4.00

110-150

5.00

150-180

### Instrucción de soldadura

Temperatura entre pasadas: <200 ° C. Acabado si es necesario 1 hora a 300 ° C



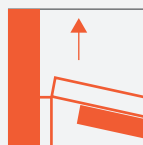
1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

