

# SC 308L-17

Acero inoxidable  
Electrodo tipo rutilo

## Clasificación

AWS A 5.4: E 308L-17

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 recubierto de sílice-rutilo 19Cr, 10Ni con ferrita controlada de aproximadamente 6-8% para una máxima resistencia al agrietamiento y la corrosión. El alambre del núcleo es 308LER. Recubrimiento con absorción de humedad muy baja. Fusión suave sin salpicaduras, eliminación de escoria muy fácil. Cordón de soldadura de excepcional apariencia, fácil reencendido. Aplicado para todos los aceros inoxidables tipo 18/8 a temperatura de servicio de -120 ° C hasta + 350 ° C tubos, tanques, intercambiadores de calor, sistemas de tuberías. Envasado en sistema vacpack.

## Materiales base

Acero inoxidable 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 (%)

38

ISO- V (J) RT

60

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
0.03	0.90	0.80	19.0	9.50	0.10	0.010	0.025

## Amperios (A)

2.50

50-70

3.15

70-100

4.00

100-140

5.00

140-170

## Instrucción de soldadura

Temperatura entre pasadas: <200 ° C. Acabado si es necesario 1 hora a 300/350° C



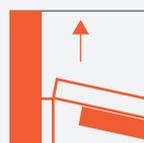
1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

