

Electrodo AWS E308L-16

Revestimiento rutílico

Acero inoxidable

Clasificación

AWS **A5.4: E308L-16**

Corriente y polaridad

CA, CC (+)

Características

E308L-16 es un electrodo de acero inoxidable Cr19Ni10 con revestimiento de tipo titanio-calcio y contenido ultrabajo de carbono. El contenido de carbono en el metal depositado es menor o igual a 0,04%. Ofrece una excelente resistencia a la corrosión intergranular, un óptimo rendimiento de soldadura, buena resistencia al calor, alta resistencia del revestimiento y excelente resistencia a la porosidad. Es compatible con corriente alterna (AC) y continua (DC).

Usos

Se utiliza para soldar estructuras de acero inoxidable Cr19Ni10 con contenido ultrabajo de carbono, así como estructuras de acero inoxidable resistentes a la corrosión 06Cr18Ni11Ti cuya

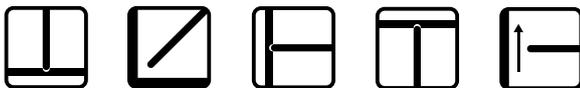


temperatura de trabajo sea inferior a 300 °C. Es especialmente adecuado para la fabricación de equipos para fibras sintéticas, fertilizantes químicos, petróleo y otras industrias.

Notas sobre el uso

1. El electrodo debe precalentarse a una temperatura de 300 °C durante 1 hora. Precaliente el electrodo cada vez que se utilice.
1. Se recomienda el uso de una fuente de alimentación de corriente continua (DC). La corriente eléctrica no debe ser demasiado alta.

Posiciones de soldadura



Composición química del metal depositado (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
≤0.04	0.5~2.5	≤1.0	≤0.03	≤0.04	9.0~12.0	18.0~21.0	≤0.75	≤0.75

Medidas y amperajes recomendados

Diámetros disponibles (mm / pulg)	Rango de corriente (A) Min/Max
2,0 (5/64")	40~80
2,5 (3/32")	50~100
3,2 (1/8")	70~130

Propiedades mecánicas del metal depositado

Elemento de prueba	Rm (MPa)	A(%)
Valor garantizado	≥490	≥20