

CODESOL**FICHA TÉCNICA
INOXCODE 308L15****FT-C20063D**
FECHA: 12/11/2010**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.4: E 308L-15Descripción:

Electrodo básico para la soldadura de aceros inoxidables 18 Cr/10 Ni, estabilizados con Titanio. Este electrodo presente una excelente soldabilidad (AC/DC). El aspecto del cordón de soldadura es regular.

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 1.46306, 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	0.80	1.10	10.5	19			

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 4d (%)	CHARPY V (J)	
			-196 °C	
>350	>520	>35	>30	

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	DC		
2,0	300	30-50	DC		
2,5	300	50-75	DC		
3,2	350	75-110	DC		
4,0	450	110-150	DC		

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**