

CLASIFICACIÓN: AWS: ER308L ASME/AWS SFA5.9
EN ISO 14343 EN: 19 9 L

Descripción: Se utiliza para MIG, TIG, soldadura por arco plasma y soldadura por arco sumergido. Es adecuado para uniones de aceros inoxidable de 18Cr / 8Ni / ELC, y 18Cr / 8Ni / Nb para temperaturas de más de 350° C. Está aprobado por TÜV para el uso de temperaturas criogénicas por debajo de los -269°C.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N
<0.025	0.4	1.8	<0.025	<0.015	20	10	<0.06

Propiedades mecánicas típicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA					EMBALAJE
Díámetro (mm)	Voltaje	m/min	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
2.0	28-32		200-300		
2.4	28-32		250-400		
3.2	29-34		300-450		
4.0	30-35		350-500		

Micro estructura: Matriz austenítica con un contenido de ferrita de unos 9FN según DeLong

Posición de soldadura:

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**

CE DB TÜV