

Linux 308L

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E308L-17	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4316
ISO 3581-A	E 19 9 L R 3 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

TEMPERATURES

Appareil à pression : -196...+350°C
 Résistance à la formation de calamine : jusqu'à 800°C

CARACTÉRISTIQUES

Electrode inoxydable à enrobage rutilo-basique pour le soudage des aciers type 304L ou équivalents
 Bel aspect du cordon de soudure
 Faible taux de projection faible et haute résistance à la fissuration
 Excellent mouillage
 Décrassage facile du laitier
 Courants AC et DC
 Disponibles en emballage sous vide PROTECH

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)

NATURE DU COURANT



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G

AC / DC +

HOMOLOGATIONS

ABS	DNV	TÜV
+	En cours	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc.WRC 1992)
0.025	0.8	0.8	19.0	9.5	3-10

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	non demandé min. 310 450	min. 520 min. 510 590	min. 35 min. 30 45	non demandé non demandé 70	
AW					50

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm) Longueur (mm)					
		2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	196	120	80	55	32
	Poids net/étui (kg)	2.3	2.53	2.78	3.69	3.43
Protech™	Nb d'électrodes/étui	160	110	69	45	30
	Poids net/étui (kg)	1.84	2.32	2.4	3.09	3.2

Identification Marquage: 308L-17 / LINOX 308 L Couleur du bout: aucune

Linux308L:rev. C-FR03-01/02/16

Lincoln 308L

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Très bas carbone (C <0.03%)					
	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
Moyen carbone (C <0.03%)					
	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19-10	1.4308	CF 8	J92600
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
2.0		45A	45A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A		
5.0	180A	180A			