

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 : E308L-17
 ISO 3581-A : E 19 9 L R 32

TEMPERATURE DI ESERCIZIO

Parti in pressione : -120...+350°C
 Resistenza ossidazione : max 800°C

CARATTERISTICHE

Elettrodo rutile per la saldatura di acciai 304L o equivalenti
 Aspetto del cordone brillante e liscio
 Basso livello di spruzzi ed elevata resistenza alla porosità
 Eccellente bagnabilità, non provoca incisioni marginali
 Eccellente rimozione della scoria
 Saldabile con corrente AC e polarità DC(+)
 Disponibile anche in confezionamento sottovuoto PROTECH™

POSIZIONI DI SALDATURA

ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G up

PE/4G

TIPO DI CORRENTE

AC / DC +

OMOLOGAZIONI

ABS	DNV	TÜV
In corso	In corso	In corso

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA (W%), TUTTO MATERIALE D'APPORTO E NUMERO DI FERRITE (FN)

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE, TUTTO MATERIALE D'APPORTO

Condizione	0.2% Snervamento (N/mm ²)	Rottura (N/mm ²)	Allungamento (%)	Resilienze ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
AWS A5.4 ISO 3581-A Valori tipici	non richiesto min. 310 450	min. 520 min. 510 590	min. 35 min. 30 45	non richiesto non richiesto 70	50

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

	Diametro (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Lunghezza (mm)	300	350	350	450	450
Unità : Cartone	Pezzi/unità	196	120	80	58	32
	Peso netto/unità (kg)	2.3	2.53	2.78	3.98	3.41
Unità : Protech™	Pezzi/unità	160	110	69	45	30
	Peso netto/unità (kg)	1.84	2.32	2.4	3.09	3.2

Identificazione Marcatura : 308L-17 / LINOX 308 L Colore Punta: nessuno

Linux 308L: rev. EN 02

Linux 308L

ESEMPI DI MATERIALE SALDABILI

Acciai	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Basso carbonio (C <0.03%)					
	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
Medio carbonio (C >0.03%)					
	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19-10	1.4308	CF 8	J92600
Stabilizzati 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

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	Posizioni di saldatura				
	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			