

ARC-TECH

SAW 308 L



▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

C: 0,015	Si: 0,50	Mn: 1,50
Ni: 10	Cr: 19	

▷ DIÁMETROS DISPONIBLES

Ø 2,0 – 4,0 mm. Bobinas 25 kg

Otros formatos y diámetros: Consultar

▷ FLUX

ISO 14174: S A AF 2 64 AC H5

▷ CLASIFICACIÓN

AWS A5.9/A5.9M - ER308L;
ISO 14343-A – S 19 9 L

▷ APLICACIONES

- Hilo macizo inoxidable con bajo contenido en carbono para la soldadura de materiales base de grado 304L o 321.

- Recomendado con fluxes "S A AF 2 64 DC H5" (DC) o "S A AF 2 64 AC H5" (AC/DC).

▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



Plano y en ángulo.

▷ MATERIAL BASE

AISI	Mat.nr.	EN 10088-1/2	ASTM/ACI	UNS
304L	1.4306	X2 CrNi 19-11	(TP) 304L	S30403
304LN	1.4311	X2 CrNiN 18-10	(TP) 304LN	S30453
304	1.4301	X4 CrNi 18-10	(TP) 304	S30409
321	1.4541	X6 CrNiTi 18-10	(TP) 321	S32100
347	1.4550	X6 CrNiNb 18-10	(TP) 347	S34700

▷ PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

LIMITE ELÁSTICO	CARGA DE ROTURA	ALARGAMIENTO	RESILIENCIA	
			-20°C	-196°C
390 N/mm ²	550 N/mm ²	35 %	80 J	40 J