

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.22: E308LT0-4 – E308LT0-1	EN ISO 17633-A: T 19 9 L R M21 3 – T 19 9 L R C1 3

Descripción: Hilo tubular de acero inoxidable con núcleo de fundente de rutilo para soldadura por arco con protección de gas. El contenido típico de 19% cromo - 9% níquel resulta en un depósito bajo en carbono. Otras características de este hilo son: excepcional resistencia a la absorción de humedad. Aspecto atractivo del cordón, liberación automática de escoria, muy buena penetración y alta productividad, excelente solidez en rayos X, máximo rendimiento en las posiciones horizontal y descendente. Soldado con gases de protección, mezclas clásicas económicas de Ar-CO₂ o 100% CO₂.

Aplicaciones: es adecuado para soldar aceros inoxidables con un contenido de aleación entre 16 a 21% Cr y 8 a 13% Ni, estabilizados o no. Las temperaturas de servicio son típicamente desde -196° C a aproximadamente 400° C.

Encontramos aplicaciones en **equipamientos de alimentación, destilerías y farmacéuticos, en trabajos generales y arquitectónicos y en la ingeniería nuclear.** Los consumibles 308L que se mencionan aquí no son adecuados para los 304/304H en aplicaciones estructurales a temperatura elevada.

Materiales base a ser soldados:

AISI	BS EN & DIN	EN Symbol	UNS
302	1.4300	X12 CrNi 18 8	S30200
304L	1.4306	X5 CrNi 18-10	S30403
304	1.4301	X2 CrNi 19-11	S30400
304LN	1.4311	X2 CrNiN 18-10	S30453
305	1.4312	GX10 CrNi 18-8	J92701
308	1.4303	X4 CrNi 18-12	S30800
321	1.4541	X6 CrNiTi 18-10	S32100
347	1.4550	X6 CrNiNb 18-10	S34700

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P	
0.03	0.70	1.40	19.50	10.5	0.008	0.020	-

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación	Energía de impacto (Charpy V)			
			20°C	-0°C	-110°C	-196°C
R _{p0.2}	R _M	A ₅	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
N/mm ²	N/mm ²	%				
400	560	40	-	-	-	32

Recomendaciones para la soldadura: Sin precalentamiento, una temperatura máxima entre pasadas de 250°C.

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Argón+15-25% CO₂, 100% CO₂ (EN ISO 14175:M21 o C1).

Posiciones de soldadura:**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Varilla (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
0.9	18 – 32	80 – 250	CC	15
1.2	23 – 33	100 – 280	CC	15
1.6	23 -35	150 - 400	CC	15

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Inoxcode 308	AWS A5.4: E308L-17	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2
	Inoxcode 308L-15	AWS A5.4: E308L-15	EN ISO 3581-A: E 19 9 L B 1 2
	Inoxcode 308L-16	AWS A5.4: E308L-16	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 308LSi	AWS A5.9: ER308LSi	EN ISO 14343-A: G 19 9 LSi
VARILLA TIG	Codetig 308L	AWS A5.9. ER308L	EN ISO 14343-A: W 19 9 L
	Codetig 308LSi	AWS A5.9: ER308LSi	EN ISO 14343-A: W 19 9 LSi
VARILLA TUBULAR GTAW	Codeflux TIG X308L	AWS A5.22: R308LT1-5	EN ISO 17633-B: TS308L-RII
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux 308LP	AWS A5.22: E308LT1-1/4	EN ISO 17633-A: T 19 9 L R P M21 2
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc 308L	AWS A5.9: ER308L	EN ISO 14343-A: S 19 9 L
FUNDENTE	Flux BF 38	---	EN ISO 14174: SA AF 2 5644 DC H5
	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SF CS 2 5742 DC