

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.22: E308LT1-4 - E308LT1-1	EN ISO 17633-A: T 19 9 L P M21 1 - T 19 9 L P C1 1

**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. Diseñado específicamente para soldadura fuera de posición.

Otras características de este hilo son: Aspecto atractivo del cordón, muy buena penetración, excelente solidez con rayos X, máxima productividad para la realización de soldaduras verticales. Soldado con mezclas clásicas económicas de Ar-CO<sub>2</sub> o 100% CO<sub>2</sub>.

**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.

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	20.0	10.5	0.008	0.020	-

**Propiedades mecánicas típicas del metal depositado:**

Limite elástico	Carga de rotura	Elongación	Energía de impacto (Charpy V)			
			20°C	-0°C	-110°C	-196°C
R <sub>p0.2</sub>	R <sub>M</sub>	A <sub>5</sub>	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%				
460	620	40	-	-	-	35

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

**Datos técnicos y Posición de soldadura:**

Gas: Argón+15-25% CO<sub>2</sub>, o 100% CO<sub>2</sub> (EN ISO 14175:M21 y 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	20 – 32	100 – 250	CC	15
1.2	22 – 35	130 – 270	CC	15

**Materiales Complementarios:**

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