

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.22: R308LT1-5	EN ISO 17633-A: T 19 9 L Z 1 2
	EN ISO 17633-B: TS308L-RI1

Descripción: Varilla tubular con núcleo de fundente para soldadura TIG. Produce escoria para proteger de la oxidación atmosférica el reverso de la pasada de raíz. Ahorra los costos de los gases de protección. Elimina el tiempo de inactividad del gas de purga, ideal para soldar tuberías de acero inoxidable. Aplicable de -196°C a $+350^{\circ}\text{C}$.

Aplicaciones: Usado para soldar, preferentemente pasadas de raíz, en aceros inoxidables relativos a 18/8 como el 301, 302, 303, nitrógeno 304LN y el estabilizado con titanio 321. Las temperaturas de trabajo suelen ser de -100°C a unos 400°C , a pesar de que los hilos macizos son apropiados para aplicarse a -196°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	Fe		
0.03	0.60	0.90	19.50	10.0	Resto	-	-

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 _{p0.2}	R _m	A	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
N/mm ²	N/mm ²	%				
460	620	45	140	-	-	60

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

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Argón (EN ISO 14175:I1).

Posiciones de soldadura:**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Varilla (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
2.2	12	80-140	CC	5

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
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux 308L	AWS A5.22: E308LT0-1/4	EN ISO 17633-A: T 19 9 L R M21 2
	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