

## FICHA TÉCNICA CODEFLUX TIG X308L

FT-C201663A2 rev.1 - FECHA: 06/11/2020

#### 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 ° 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 (%):

| С    | Si   | Mn   | Cr    | Ni   | Fe    |   |   |
|------|------|------|-------|------|-------|---|---|
| 0.03 | 0.60 | 0.90 | 19.50 | 10.0 | Resto | - | - |

### Propiedades mecánicas típicas del metal depositado:

| Límite elástico   | Carga de rotura           | Elongación | Energía de impacto (Charpy V) |          |          |          |
|-------------------|---------------------------|------------|-------------------------------|----------|----------|----------|
| R <sub>P0.2</sub> | $\mathbf{R}_{\mathtt{M}}$ | A          | 20°C -0°C -110°C -196°C       |          |          |          |
| N/mm2             | N/mm2                     | %          | (Julios)                      | (Julios) | (Julios) | (Julios) |
| 460               | 620                       | 45         | 140                           | -        | -        | 60       |

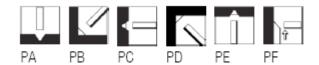
**Recomendaciones para la soldadura:** Sin precalentamiento, una temperatura máxima entre pasadas de 250°C.

### Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Argón (EN ISO 14175:I1).



### Posiciones de soldadura:



# Información Complementaria:

|                          | EMBALAJE |                                     |    |                   |
|--------------------------|----------|-------------------------------------|----|-------------------|
| Diámetro Varilla<br>(mm) | Voltaje  | Voltaje Intensidad de corriente (A) |    | Peso Paq.<br>(Kg) |
| 2.2                      | 12       | 80-140                              | CC | 5                 |

# **Materiales Complementarios:**

| PROCESO                  | PRODUCTO         | CLASIFICACIÓN AWS      | CLASIFICACIÓN EN                   |  |
|--------------------------|------------------|------------------------|------------------------------------|--|
|                          | Inoxcode 308     | AWS A5.4: E308L-17     | EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2      |  |
| ELECTRODO<br>SMAW        | 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<br>MIG / MAG | Codemig 308LSi   | AWS A5.9: ER308LSi     | EN ISO 14343-A: G 19 9 LSi         |  |
| VARILLA                  | Codetig 308L     | AWS A5.9. ER308L       | EN ISO 14343-A: W 19 9 L           |  |
| TIG                      | Codetig 308LSi   | AWS A5.9: ER308LSi     | EN ISO 14343-A: W 19 9 LSi         |  |
| HILO TUBULAR             | Codeflux 308L    | AWS A5.22: E308LT0-1/4 | EN ISO 17633-A: T 19 9 L R M21 2   |  |
| FCAW                     | Codeflux 308LP   | AWS A5.22: E308LT1-1/4 | EN ISO 17633-A: T 19 9 L R P M21 2 |  |
| ARCO SUMERGIDO<br>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   |  |
| FUNDENTE                 | Flux BF-10MW     |                        | EN ISO 14174: SF CS 2 5742 DC      |  |

