

ELECTRODO 308 L-16



PRINCIPALES VENTAJAS

- Excelente soldabilidad.
- Fácil eliminación de la escoria.
- Soldadura en todas las posiciones

PRODUCTOS ASOCIADOS

- Máscara fotocromática.
- Discos flap.
- Discos de corte.

Descripción

Electrodo con revestimiento Rutilico E308L-16

Normas

AWS A5.4:	E308L-16
ASME SFA 5.4:	E308L-16

Características

- Electrodo para aceros inoxidable austeníticos
- Revestimiento rutilico.
- Corriente continua, electrodo positivo o corriente alterna (CCEP,CA)
- Gran resistencia a la ruptura.
- Los residuos son fáciles de remover.
- Garantiza una excelente calidad y perfección en el cordón de soldadura.
- Trabaja en todas posiciones, excepto vertical descendente.
- El depósito es de acero inoxidable austenítico.

Aplicación

- Para soldar aceros inoxidable austeníticos con un contenido extra bajo de carbono.
- Para aceros inox. AISI 204, 301, 302, 304, 304L, 321, 347, 308 y 308L
- Equipos químicos y petroquímicos
- Cisternas que contengan productos químicos corrosivos.
- Soldadura de tubería y construcción de tanques para las industrias: Química, petroquímica, alimenticia, textil y cervecera.

Propiedades mecánicas del metal soldado (valores de referencia)

Resistencia última a la tracción:	600 N/mm ² (84 ksi)
Límite de fluencia:	No requiere
Elongación:	36%
Resistencia al impacto:	No requiere

Información de seguridad, limpieza y manejo del producto

- Lea y comprenda esta información.
- Proteger a sí mismo y a los demás a través de las buenas prácticas de seguridad.
- Los humos y gases emitidos durante la soldadura pueden ser peligrosos.
- Use corriente continua polaridad invertida (+) o corriente alterna.
- Al soldar con corriente continua se obtendrán las mejores condiciones de operación características del electrodo.
- Emplee un amperaje tan bajo como sea posible.

ELECTRODO 308 L-16

- Se puede usar barras de cobre para conducir rápidamente el calor fuera de la junta.
- Se debe evitar la contaminación de partículas de acero al carbono y de sustancias como pintura, grasa, aceite, etc.
- Para la limpieza entre pases utilizar grata de acero inoxidable mantenga la zona de trabajo bien ventilada y utilice el extractor junto al lugar de soldadura para mantener los humos y los gases alejados de su respiración y del área de trabajo.
- Utilice la protección correcta para los ojos, los oídos y el cuerpo.
- Los choques eléctricos pueden causar la muerte. Para evitar esta fatalidad, se deben utilizar todos los equipos de protección adecuados.
- No toque componentes eléctricos conectados a la red.

Composición del metal soldado (valores de referencia)

C	0,03%
Mn	0,58%
Si	0,64%
S	0,03
Cr	18,95%
Ni	9,40%
Mo	0,05

Rango de corriente

Diámetro (pulg)	Polaridad	Longitud (mm)	Corriente (A)
3/32	C.A / C.C (+)	350	50-75 A
1/8	C.A / C.C (+)	350	70-100 A

Descripción	Diámetro (mm)	Diámetro (pulgada)	Longitud (mm)	Cantidad	Empaque	Art N°
E 308 L	2,5	3/32"	350	5 Kg	Caja plástica	0982 308 025
	3,2	1/8"	350			0982 308 032

Para más información por favor contacte:

Wurth Colombia SA
 Tel: (57) 1 745 63 89
www.wurth.co