Limarosta 304L

Clasificación

AWS A5.4 : E308L-17
UNE-EN 1600: E 19 9L R 12

*Desviaciones: Ver comentarios

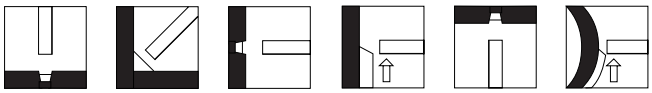
Descripción General

Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, para soldadura de 304L o aceros inoxidables equivalentes.
Apariencia del cordón muy suave.
Escoria autoeliminable.
Excelente mojado del baño, sin mordeduras.
Alta resistencia a porosidad.
Soldable en CC y CA
Disponible también en Sahara Ready Pack (sellado al vacío).

Rango Temperatura

Partes a presión: -196...+350ºC
Resistencia a oxidación a 800ºC

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G ↑ PE/4G PF/5G ↑

Tipo de Corriente

CA / CC +/-

Homologaciones

LR	DNV	CONTROLAS	GL	TÜV	DB	RMRS	TTK	UDT
304L	308LH10	+	4450	+	+	304L	+	+

Composición química (% en peso), típica, metal depositado

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0,025	0,75	0,95	19,0	9,7	4-10

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm²)	R. Tracción (N/mm²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20ºC	Impacto ISO-V(J) -20ºC
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	--	520	35	--	--
Requerido EN min.	320	510	30	--	--
Valores típicos	440	600	45	75	60

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	300	350	350	450	450
Unidad: Paquete					
Piezas/unid.	200	125	135	85	55
Peso neto/unid. (Kg)	2,3	2,7	4,7	5,8	5,8
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)					
Piezas/unid.	60	65	52	28	22
Peso neto/unid. (Kg)	0,6	1,4	1,8	2,0	2,4

Identificación Marcado: Limarosta 304L/308L-16 Color Punta: Azul claro

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

LINCOLN ELECTRIC

EMR SAHARA®

Limarosta 304L

Materiales a soldar

Grado acero	EN 10088-1/2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
C extra bajo	X2CrNi19 11		1.4306	(TP)304L	S30403
C< 0,03%				CF-3	J92500
	X2CrNiN18 10		1.4311	(TP)304LN	S30453
C medio				302,304	S30400
C> 0,03%	X4CrNi18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19 10	1.4308	CF8	J92600
Estabilizados	X6CrNiTi18 10		1.4541	(TP)321	S32100
Ti, Nb				(TP)321H	S32109
	X6CrNiNb18 10		1.4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
		GX5CrNiNb19 10	1.4552	CF-8C	J92710

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía a Intensidad máx.	V. Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodos/ kg metal dep. 1/N
2,0x300	35-50	CC+	40	51	0,59	11,5	151	1,75
2,5x350	45-80	CC+	51	103	0.88	21,6	81	1,75
3,2x350	80-115	CC+	57	177	1,3	34,8	48	1,64
4,0x450	100-155	CC+	83	373	1,8	68,2	24	1,64
5,0x450	150-220	CC+	85	577	2,7	105,5	16	1,67

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,0		45	45	40	40	40
2,5	70	70	70	60	60	60
3,2	100	100	100	70	70	70
4,0	140	140	140			
5,0	180	180				

Comentarios

Desviaciones: Composición química Si máx. 1,1%; AWS A5.4: Si máx. 0,90%.
Se recomienda CC- para soldadura de raíz.