

CLASIFICARE

AWS A5.4 : E308L-17
ISO 3581-A : E 19 9 L R 32

TEMPERATURA DE LUCRU

Componente sub presiune : -120...+350°C
Rezistentă la oxidare : până la 800°C

DESCRIERE GENERALA

Electrod din oțel inoxidabil, cu înveliș rutilic, pentru sudarea oțelurilor de tip 304L sau echivalente

Aspect neted al cordonului sudat

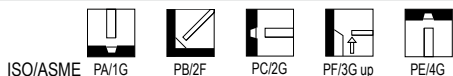
Stropire minimă. Rezistență ridicată la porozitate

Bună topire laterală, fără arsură marginală

Îndepărtare ușoară a zgurii

Sudabil în curent AC și DC

Disponibil și în pachet vidat PROTECH™

POZITII DE SUDARE

ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PE/4G

TIP CURENT

AC / DC +

CERTIFICARI

ABS DNV TÜV

In curs In curs In curs

COMPOZITIE CHIMICA (%), VALORI MEDII, PE METAL DEPUS

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (conf. WRC 1992)
0.025	0.8	0.8	19.0	9.5	3-10

CARACTERISTICI MECANICE, VALORI MEDII, PE METAL DEPUS

Cerinte: AWS A5.4 ISO 3581-A Valori medii	Stare	Limita curgere (N/mm ²)	Rezistența rupere (N/mm ²)	Alungire (%)	Reziliența ISO-V(J)	
					+20°C	-20°C
	AW	nu se cere min. 310 450	min. 520 min. 510 590	min. 35 min. 30 45	nu se cere nu se cere 70	50

TIPURI DE AMBALARE; DIMENSIUNI DISPONIBILE

	Diametru (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Lungime (mm)	300	350	350	450	450
Cutie Carton	Nr. electrozi / pachet	196	120	80	58	32
	Greutate netă / pachet (kg)	2.3	2.53	2.78	3.98	3.41
Pachet Protech™	Nr. electrozi / pachet	160	110	69	45	30
	Greutate netă / pachet (kg)	1.84	2.32	2.4	3.09	3.2

Identificare Marcaj: 308L-17 / LINOX 308 L Culoare capăt: nicuina

Linux 308L: rev. EN 02

Informațiile din această fișă tehnică se bazează pe întreaga experiență acumulată la momentul emiterii. Consultați www.lincolnelectric.eu pentru informații actualizate.

Noxe: Fișele de securitate la sudare (MSDS) sunt disponibile pe website.

Linux 308L

EXEMPLE DE MATERIALE DE SUDAT

Tip oțel	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Cu continut scazut de carbon (C <0.03%)	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
Cu continut mediu de carbon (C >0.03%)	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19-10	1.4308	CF 8	J92600
Stabilizate cu Ti-, Nb	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PARAMETRI DE SUDARE, VALORI OPTIME PENTRU STRATURI DE UMLERE

Diametru (mm)	Pozitii sudare				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
2.0		45A	45A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A		
5.0	180A	180A			