

**ELECTRODO PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE****Clasificación: AWS A 5.4 E 308L-16****Descripción:**

Adecuado para soldar aceros inoxidable austeníticos no estabilizados del tipo Cr-Ni 18/8 con bajo contenido de C (AISI 304 L). Aceros inoxidable ferríticos de composición similar con 13% de Cr.

Resistencia a la formación de incrustaciones hasta 800°C y a la corrosión intercrystalina hasta 350°C.

No requiere tratamiento térmico ni precalentamiento para el depósito de la soldadura.

Limitar la temperatura entre pasadas a 200°C.

Composición Química del Metal de Soldadura (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	N	Cu
2,0 mm.	0.031	1.11	0.67	0.009	0.025	19.43	9.34	0.07	0.04	0.08
2,5 mm.	0.031	1.04	0.73	0.010	0.025	19.51	9.40	0.05	0.04	0.06
3,2 mm.	0.031	1.04	0.68	0.010	0.025	19.45	9.31	0.08	0.04	0.08

Propiedades Mecánicas del Metal de Soldadura

	Límite Elástico	Resistencia a la tracción	Alargamiento (%)	Valor de Impacto Charpy V (-30°C)	Prueba radiográfica
2,0 mm.		590 N/mm ²	35		I
2,5 mm.		590 N/mm ²	35		I
3,2 mm.		590 N/mm ²	37		I