

**Inweld****Inweld 308L-16**

AWS A5.4 E308L-16

**Composición química:**

Fe	C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N	Cu
Balance	0.04	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.5-0.75	0.90	0.04	0.03	-	0.75

\*Los valores individuales son máximos, a menos que se especifique lo contrario.

**Descripción y aplicaciones:**

Para la soldadura en todas las posiciones de aceros inoxidable austeníticos de bajo contenido en carbono 18% de Cromo - 8% de Níquel, como el 304L y las piezas fundidas de acero de composición similar. También se utiliza para aceros inoxidable estabilizados como el 321 y el 347. El bajo contenido en carbono de este electrodo reduce la formación de carburos de cromo, protegiendo así las cualidades de resistencia a la corrosión del depósito de soldadura. Buena capacidad de cebado y recebado, acción de arco suave con muy pocas salpicaduras y fácil eliminación de la escoria. Produce un cordón de soldadura finamente ondulado con una forma ligeramente cóncava que necesita poco o ningún pulido posterior a la soldadura. Se utiliza para la fabricación y reparación de equipos de acero inoxidable en destilerías y restaurantes, tanques químicos y aplicaciones de ingeniería química. También se utiliza como capa protectora sobre el acero cuando se requiere una dureza media y una completa resistencia a la corrosión.

**Propiedades típicas del metal de soldadura:**Especificaciones AWS

Resistencia a la tracción: 75,000 psi

Fuerza de producción: 55,000 psi

Elongación: 35%

**Parámetros recomendados: SMAW**

Diámetro	Amperaje
1/16" (1,6 mm.)	25-35
3/32" (2,4 mm.)	55-75
1/8" (3,2 mm.)	75-110
5/32" (4,0 mm.)	90-140
3/16" (5,0 mm.)	85-120