

S-308L.16N[17]

TIPO: Rutilo, ácido rutilo

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E308L-16
JIS Z3221 ES308L-16 | EN 1600 - E 19 9 LR AWS
A5.4 / ASME SFA5.4 E308L-17
JIS Z3221 ES308L-17 | EN 1600 - E 19 9LR

Aplicaciones

Soldadura de acero de muy bajo contenido de carbono 18%Cr-8%Ni.

Características de uso

El S-308L.16N es un electrodo de tipo cal-titanio para acero de carbono extrabajo 18%Cr-8%Ni con buenas propiedades usabilidad. Es bastante eficiente porque su tasa de combustión y tasa de deposición son altas porque Se puede utilizar un amperaje relativamente alto.
El acero S-308L.17 presenta una alta resistencia a la humedad y una buena resistencia a la porosidad.

Notas sobre el uso

- Lo más efectivo es proceder con la soldadura, manteniendo el arco lo más corto posible en posición plana.
- 2. Elimine la suciedad, como aceite y polvo, de la ranura.
- Seque los electrodos a 350 (662) durante 60 minutos antes de usarlos.

Puesto de soldadura

Actual



CA o CC +

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Composición química típica del metal de soldadura (%)

Nombre del producto	C	Y	Mn	Si	S	Cr	En
S-308L.16N	0,02	0,67	0,87	0,030	0,018	19.2	10.0
S-308L.17	0,02	0,63	0,98	0,028	0,017	19.0	9.9

Propiedades mecánicas típicas de los metales de soldadura.

Nombre del producto	TS	EL
	MPa (lb/pulg ²)	(%)
S-308L.16N	561 (81.500)	44.0
S-308L.17	570 (82.800)	49.0

Aprobación

Estoy empacando

KR, ABS, LR, DNV, NK, BV, CWB, TÜV, CE,
DB, CCS (S-308L.16N)
ABS (S-308L.17)

Paquete de 2,5 kg (5,5 libras)
Caja de 2,5 m³ (5,5 lbs) × 4: 10 m³ (22 lbs)

Tamaños disponibles y corrientes recomendadas (amperios).

Tamaño mm (pulg.)	2.0 (5/64)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Longitud mm (pulg.)	300 (12)	300 (12)	350 (14)	350 (14)	350 (14)
F	25~55	50~85	70~115	95~145	135~180
V-up, OH	20~50	45~80	65~110	85~135	-