

Clasificación

AWS A5.4 : E308H-16*

UNE-EN 1600: E 19 9 H R 12

*Desviaciones : Ver comentarios

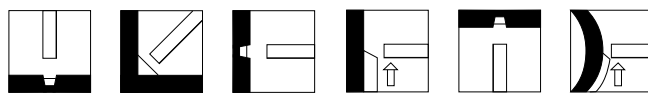
Descripción General

Electrodo inoxidable rutilo-básico, para todas posiciones.
Especialmente desarrollado para aplicaciones a temperaturas altas (hasta 730°C).
Baja sensibilidad a la precipitación de fases intermetálicas.
Popular en la industria petroquímica y nuclear.

Rango Temperatura

Partes a presión: -20..+730°C
Resistencia a oxidación hasta 800°C.

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G ↑

PE/4G

PF/5G ↑

Tipo de Corriente

CA / CC electr. +/-

Homologaciones

CONTROLAS

+

Composición química (% en peso), metal depositado y N° de ferrita

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0,05	0,75	0,85	18,5	9,5	3-7

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	-	550	35	--	--
Requerido EN min.	350	550	30	--	--
Valores típicos	450	600	44	70	50

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	350	350
Unidad: Paquete				
Piezas/unid.	145	150	100	65
Peso neto/unid. (Kg)	2,8	4,8	4,9	4,8

Identificación

Marcado: Arosta 304H/308H-16

Color Punta: Verde

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.

Materiales a soldar

Grado acero	EN 10088-1/2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
C medio				302	
C > 0,03%	X4CrNi18 10		1.4301	(TP)304 (TP)304H	S30400 S30409
		GX5CrNi19 10	1.4308	CF8 1.4948	J92600

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo a (s)*	Energía por electrodo a E(KJ)	V. Dep. Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	40-75	CC+	51	89	0,99	19,4	79	1,54
3,2x350	60-110	CC+	58	121	1,3	31,5	48	1,52
4,0x350	80-150	CC+	64	258	1,8	48,0	32	1,54
5,0x350	140-220	CC+	72	493	2,3	72,6	22	1,56

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	Intensidad (A)	1G	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	70	70	70	70	60	60	60
3,2	100	100	100	100	70	70	70
4,0	140	140	140	140	80		
5,0	180	180	180	180			

Para pasadas de raíz se recomienda CC-.

Comentarios

Desviación : Composición química : Si = 1,0% máx. - AWS A5.4: 0,90% máx..