

## Clasificación

AWS A5.4 : E308L-15  
 UNE-EN 1600: E 19 9 B 22

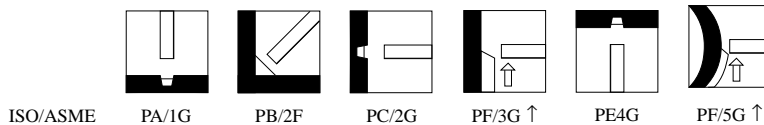
## Descripción General

Electrodo básico todas posiciones, para aplicaciones a baja temperatura.  
 Bajo contenido en Carbono.  
 Buenas propiedades de impacto a -196°C.  
 Buena soldabilidad y apariencia suave del cordón.  
 Alta resistencia a la oxidación hasta 800°C.

### Rango Temperatura

Partes a presión: -196...+350°C  
 Resistencia a oxidación n.a.

## Posiciones de Soldadura



## Tipo de Corriente

CC +

## Homologaciones

TÜV	UDT
+	+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0,025	1,8	0,4	19,0	10,0	4-10

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	no requerido	520	35	no requerido	
Requerido EN	320 min	510	30	no requerido	
Valores típicos	440	600	47	70	60

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	135	150	100
Peso neto/unid. (Kg)	2,4	4,8	4,8

Identificación

Marcado: JUNGO304L/308L-15

Color Punta: Azul oscuro

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 A240/A312/A351	UNS
C extra bajo	X2CrNi19 11		1.4306	(TP)304L	S30403
C < 0,03%				CF-3	J92500
	X2CrNiN18 10		1.4311	(TP)304LN	S30453
C medio				302,304	S30400
C > 0,03%	X4CrNi18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19 10	1.4308	CF8	J92600
Estabilizados	X6CrNiTi18 10		1.4541	(TP)321	S32100
Ti, Nb				(TP)321H	S32109
	X6CrNiNb18 10		1.4550	(TP)347	S34700
				(TP)347H	S34709
		GX5CrNiNb19 10	1.4552	CF-8C	J92710

## Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía a Intensidad E(KJ)	V. Dep. máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	55-65	CC+	50	86	0,82	17,8	88	1,89
3,2x350	70-90	CC+	51	135	1,3	32,0	53	1,72
4,0x350	90-120	CC+	66	206	1,7	48,0	32	1,56

\*punta: 35 mm

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	60	60	60	60	60	60
3,2	95	90	90	75	75	75
4,0	125	110	125	100	100	100