

SUPRANOX 308L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Facilidad para el cebado y reencendido del arco.
- Rendimiento 100%.
- Excelente operatividad. Especialmente adecuado para aplicaciones de soldadura a tope en plano y en rincón.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E308L-17
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 12

TIPO DE CORRIENTE

AC, DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrita
0.025	0.9	0.8	≤0.030	≤0.025	19.8	9.5	5-10

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	no especificado	≥30	no especificado
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥30	no especificado
Valores típicos	AW	445	47	73

* AW = Recién soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,0 x 300	CBOX	315	3.8	W100375882
2,5 x 350	VPMD	92	2.0	W100375875
	CBOX	187	4.0	W100375886
3,2 x 350	CBOX	120	4.2	W100375888
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	W100375891

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.