

Cor-A-Rosta® P304L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilos tubulares con gas de protección para soldadura de aceros inoxidable austeníticos 304L en todas posiciones.
- Mejora de la calidad de las soldaduras, la mayor densidad de corriente derivada de la naturaleza de los hilos tubulares elimina las desventajas típicas de la soldadura GMAW y SMAW.
- Menor coste de soldadura en comparación con SMAW y GMAW.
- Arco estable, pocas proyecciones y buena eliminación de la escoria.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción naval
- Construcción de acero
- Industria química

CLASIFICACIÓN

AWS A5.22 E308LT1-1/-4
EN ISO 17633-A T 19 9 L P C/M 2

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gas activo 100% CO₂
Caudal de gas 15-25l/min

HOMOLOGACIONES

TÜV

+

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

Gas protección	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc. WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	19.5	10	8

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Requisito: AWS A5.22			no especificado	min. 520	min. 35		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 30		
Valores típicos	M21/C1	AW	400	560	42	80	40

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	585179

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.