# BASINOX 308L

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Escoria de rápida solificación,cobertura uniforme de la soldadura
- Muy adecuado para la soldadura en plano.
- Trabajos estructurales con aceros inoxidables 304L en todas las posiciones, excepto en vertical descendente.

## CLASIFICACIÓN

| | |
|---|---|
| AWS A5.4 | E308L-15 |
| EN ISO 3581-A | E 19 9 L B 22 |

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

| TÜV |
|---|
| + |

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

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Ferrita |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ≤0.03 | 1.5 | 0.3 | ≤0.025 | ≤0.025 | 19 | 10 | 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 | -120°C |
| AWS A5.4 | AW | no especificado | ≥520 | ≥30 | no especificado | no especificado |
| EN ISO 3581-A | AW | ≥320 | ≥510 | ≥30 | no especificado | no especificado |
| Valores típicos | AW | 400 | 600 | 40 | 80 | 40 |

AW = Recien soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

| Diámetro x Longitud (mm) | Corriente de soldadura (A) |
|---|---|
| 2,5 x 300 | 45-70 |
| 3,2 x 350 | 65-120 |
| 4,0 x 350 | 100-140 |

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Electrodos / paquete | Peso neto/paquete (kg) | Referencia del producto |
|---|---|---|---|---|
| 2,5 x 300 | VPMD | 100 | 1.7 | W100287951 |
| 3,2 x 350 | VPMD | 65 | 2.1 | W100287952 |
| 4,0 x 450 | VPMD | 40 | 2.5 | W100387510 |

## 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 procedimiento 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.