

Cor-A-Rosta® 304L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Arco estable, pocas proyecciones y buena eliminación de la escoria.
- La calidad mejorada de las soldaduras, la mayor densidad de corriente procedente de la naturaleza de los hilos tubulares elimina las desventajas típicas de la soldadura GMAW y SMAW.
- Reducción de los costes de soldadura comparado con GMAW.
- Muy buen aspecto y regularidad de la soldadura, el sistema óptimo de escoria ayuda a conseguir los mejores resultados.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero
- Industria química
- Construcción naval
- Procesado de alimentos

CLASIFICACIÓN

AWS A5.22 E308LT0-1/-4
EN ISO 17633-A T 19 9 L R C/M 3

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

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

HOMOLOGACIONES

LR	DNV	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	585155

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.