

# SUPRANOX RS 308L

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El depósito de soldadura tiene un contenido de carbono <0,04%.
- Este electrodo ofrece una excelente operatividad y es especialmente adecuado para aplicaciones de soldadura a tope en plano y en rincón, los electrodos de 2,5 mm y 3,2 mm de diámetro pueden utilizarse para la soldadura en plano.
- Facilidad para el cebado y reencendido del arco.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E308L-16  
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 12

## TIPO DE CORRIENTE

AC, DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

## 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	≥520	≥30	no especificado
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥30	no especificado
Valores típicos	AW	445	600	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
5,0 x 350	145-180

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,0 x 300	VPMD	150	1.8	W100375864
2,5 x 300	VPMD	92	2.0	W100375866
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100375867
4,0 x 350	VPMD	40	2.7	W100375869
5,0 x 350	VPMD	23	1.9	W100375871

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.