

Classificação					
AWS A5.4		EN 1600			
E 308L-17		E 19 9 L R 3 2			
Características e Aplicações típicas					
<p>Trata-se de um eletrodo de baixo conteúdo de Carbono, revestimento misto, para a soldagem de aços de composição idêntica ao eletrodo, assim como aços inoxidáveis ferríticos tipo 13% Cromo. O aspecto do cordão é uniforme e a escória elimina-se facilmente. Apto para a soldagem com corrente alternada. Resistente à corrosão intercrystalina até temperaturas de serviço de 350 °C.</p> <p>Excelente para a soldagem fora de posição, exceto na vertical descendente; escória autodestacável e sem resíduos; revestimento resistente à umidade.</p>					
Materiais de base					
1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10 AISI 304, 304L, 304LN, 302.					
Análise Química do Metal Depositado %					
C	Si	Mn	Cr	Ni	
0,02	0,80	0,80	20,0	10,5	
Propriedades Mecânicas Típicas					
Resistência à Tração N/mm ²	Limite de Escoamento N/mm ²	Alongamento %	Impacto Ensaio Charpy V	Dureza HB	
510	345	35	≥ 47 J 20 °C	~200	
			≥ 32 J -196 °C		
Instruções para Soldagem					
Conduzir o eletrodo com ligeira inclinação e arco curto. Ressecar por duas horas a 120 – 200 °C.					
Posições de Soldagem					
		Tipo de corrente: CC (+) ou CA			
Parâmetros de Soldagem Recomendados					
Eletrodo Ø x L [mm]	2,0 x 250	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Corrente [A]	40 – 55	55 – 75	75 – 100	100 – 130	130 – 170