

Limarosta® 304L



CLASIFICACIÓN	RANGO TEMPERATURA
AWS A5.4 : E308L-17	Partes a presión :-196...+350°C
ISO 3581-A : E 19 9 L R 12	Resistencia a oxidación :a 800°C

DESCRIPCIÓN GENERAL
Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, para soldadura de 304L o aceros inoxidables equivalentes.
Apariencia del cordón muy suave.
Escoria autoeliminable.
Excelente mojado del baño, sin mordeduras.
Alta resistencia a porosidad.
Soldable en CC y CA.
Disponible también en Sahara Ready Pack® (SRP) (sellado al vacío).

POSICIONES DE SOLDADURA	TIPO DE CORRIENTE
 ISO/ASME PA/1G	CA/CC +/-
 PB/2F	
 PC/2G	
 PF/3G ascen	
 PE/4G	
 PF/5G ascen	

HOMOLOGACIONES
DNV GL LR RMRS TÜV
308LH10 4550 304L 304L +

COMPOSICIÓN QUÍMICA (W%) TÍPICA, METAL DEPOSITADO
C Mn Si Cr Ni FN (Acc.WRC 192)
0.025 0.75 0.95 19.0 9.7 04-10

PROPIEDADES MECÁNICAS, METAL DEPOSITADO							
		Condición	0.2% Límite elástico (N/mm²)	R.Tracción (N/mm²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
						+20°C	-20°C
Requerido: AWS A5.4 EN 1600 Valores típicos	AW	no requerido	min. 520	min. 35	no requerido		
		min. 320 440	min. 510 600	min. 30 45	no requerido 75	60	

EMPAQUETADO, TAMAÑOS DISPONIBLES E IDENTIFICACIÓN						
	Diámetro (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Long. (mm)	300	350	350	450	450
Und: caja cartón	Piezas / und	125	125	135	85	55
	Peso neto/und (kg)	2.3	2.7	4.7	5.8	5.8
Und: SRP	Piezas / und	60	65	52	28	22
	Peso neto/und (kg)	0.6	1.4	1.8	2.0	2.4
Und: Linc Can™	Piezas / und	-	203	124	78	-
	Peso neto/und (kg)	-	4.4	4.3	5.3	-
Identificación	Marcado 308L-17 / LIMAROSTA 304 L	Color tipo:azul claro				
						Limarosta® 304L: rev. EN 22

Limarosta® 304L

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
C extra bajo (C <0.03%)					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
C medio (C >0.03%)					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Estabilizados Ti, Nb					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

HOJA DE CÁLCULO

Tamaño Diam. x long. (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a (S)*	Energía - por electrodo a Intensidad máx. - E(kJ)	V.Dep. - por electrodo a Intensidad máx. - H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg electrodos/ kg metal dep. 1/N
2.0 x 300	35 - 50	CC+	40	51	0.59	11.6	151	1.75
2.5 x 350	45 - 80	CC+	51	103	0.88	21.7	81	1.75
3.2 x 350	80 - 115	CC+	57	177	1.3	34.3	48	1.64
4.0 x 450	100 - 155	CC+	83	373	1.8	68.0	24	1.64
5.0 x 450	150 - 220	CC+	85	577	2.7	106.2	16	1.67

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G ascen	PE/4G	PF/5G ascen
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A			
5.0	180A	180A				