



Cromacore DW 308L

Hilos Tubulares- FCAW

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS: A5.22
EN 12073
DIN 8556-86

E 308LT0-4/-1
T 19 9L R M/C 3
19 9L

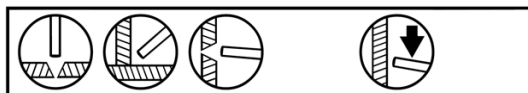
Aprobaciones:

TÜV (19 9L), LR, GL (4550S), UDT (19 9L), DNV (308LMS)

Descripción:

El Cromacore DW 308L es un hilo tubular inoxidable con flux rutilo diseñado para soldar aceros inoxidables del tipo 18% Cr/10% Ni. También se puede emplear para soldar grados estabilizados 347 y 321 si la temperatura de servicio es inferior a 400°C. El hilo opera con un arco realmente estable, sin proyecciones, y deja un cordón brillante y suave, además la escoria se separa sola. El Cromacore DW 308L se usa principalmente para soldar en vertical descendente, en posición horizontal, y horizontal-vertical, es ideal para soldaduras en ángulo.

Posiciones de Soldadura:



Corriente de Soldadura:

DC +

Eficiencia de Deposición:

87%

Contenido en Ferrita:

FN 6

Gas de protección:

80% Ar + 20% CO₂/ 100% CO₂, 22-25 l/ min

Parámetros recomendados:

21-35V/ 120-290 A (∅ 1,2mm)
Stickout: 15-25mm

Tasa de Deposición/ hora:

2,0- 6,5 Kg. (∅ 1,2mm)

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			18,0	9,00	Min.
0,03	0,60	1,80	0,020	0,010	19,3	10,0	Tip.
0,04	1,00	2,50	0,040	0,030	21,0	11,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
0,10	0,09	0,10	0,08	Tip.
0,50	0,50	0,20	0,10	Max.

Propiedades Mecánicas

	<u>Especificado</u>	<u>Típico</u>
Limite elástico, Rp0.2%:		400 N/ mm ²
Tensión de rotura, Rm:	>515 N/ mm ²	570 N/ mm ²
Alargamiento, A5	>35%	42%
Valores de Impacto (Charpy):		-20°C • 43J

Datos del Producto:

Diam. mm	Peso Bobina (Kg)	Referencia
1,20	12,5	095702012
1,60	12,5	095702016