

NIPPON UM-308L

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER308L
 EN ISO 14343-A _____ S 19 9 L
 Material N° _____ 1.4316

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo, negativo y C.A.

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel austenítico para la soldadura por arco sumergido de aceros inoxidable del tipo 18/8. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 350 °C.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10213	UNS
(TP)304	1.4301	X5 CrNi 18 10	S30409	CF 8	1.4308	GX5 CrNi 19 10	J92600
(TP)304L	1.4306	X2 CrNi 19 11	S30403	CF-3			J92500
(TP)304LN 302, 304	1.4311	X2 CrNiN 18 10	S30453 S30400	CF-8C	1.4552	GX5 CrNiNb 19 11	J92710
(TP)321 (TP)321H	1.4541	X6 CrNiTi 18 10	S32100 S32109				
(TP)347 (TP)347H	1.4550	X6 CrNiNb 18 10	S34700 S34709				

Propiedades mecánicas del material depositado

Flux Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	UM-380 Sin tratamiento	
		+20	-196
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	380	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	550	
Alargamiento (5xD)	(%)	40	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	30

Análisis químico del material depositado

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,4	1,7	20	9

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick-out (mm)	Peso bobina (kg)
1,6	200 - 300	28 - 30	25 - 50	25
2,0	200 - 400	28 - 30	25 - 50	25
2,4	250 - 450	28 - 32	25 - 75	25
3,2	300 - 500	29 - 34	25 - 75	25
4,0	400 - 600	30 - 35	25 - 75	25

Soluciones de soldadura:

