

Eléktrodo para Aço Inox - E308L-16

CLASSIFICAÇÃO:

WS A5.4 E308L-16

ISO 3581-A-E 19 9 L R 3 2

Tipo de revestimento: Rutílio de muito baixo teor de carbono

Tipo de Corrente: AC/DC

Caraterísticas e aplicações

E308L-16 é um eléctrodo de soldadura do tipo titânio-calcário para aços inoxidáveis com teor de carbono extra baixo. O metal de solda apresenta uma resistência muito boa à corrosão intercrystalina, pois o teor de carbono é $\leq 0,04\%$. As posições de soldadura são boas. Soldadura de aço inoxidável de extra baixo carbono 00Cr19Ni10 (por exemplo, 304L). Também a soldadura de estruturas de aço inoxidável 0Cr18Ni10Ti, cujas condições de trabalho precisam de ser resistentes à corrosão e a temperatura de trabalho ser inferior a 300°C. Utilizado principalmente em equipamentos de fibra sintética, fertilizantes, petróleo, indústria química, etc.

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO

Composição Química (%):

	C	Mn	Si	Cr	Ni
Padrão	≤ 0.04	0.50-2.50	≤ 1.00	18.0-21.0	9.0-11.0
Típico	0.028	086	0.63	19.80	9.60

Propriedades Mecânicas:

	Resistência à tração (N/mm ²)	Alongamento A4 (%)
Padrão	≥ 520	≥ 35
Típico	575	46

Medidas, peças e corrente recomendada (AC/DC)

Medidas (mm)	2.x300	2.5x300	3.2x350	4.0x400	5.0x400
Peças (2 kg)	≈ 172	≈ 110	≈ 57	≈ 33	≈ 22
Intensidade Corrente (A)	30-50	60-85	85-120	115-160	160-200

Aviso:

- O eléctrodo deve ser cozido a 300°C -350°C por 1 hora antes do uso.
- As superfícies a serem soldadas devem ser limpas de impurezas de contaminação por óleo, humidade...
- A corrente mais pequena e o arco curto são recomendados na soldadura e esta terá melhor qualidade se os cor-
dões de soldadura não forem superiores a 2,5 vezes o diâmetro do eléctrodo.

Aprovações

Instituto	CWB
Grau	CSA W48 E308L-16

Posições de soldadura:

