

STARINOX 308L este un electrod semi bazic pentru procedeul MMA, care se recomanda sudarii oțelurilor austenitice Cr-Ni, sau oțelurilor turnate ce contin 16-20%Cr și 8-12%Ni, respectiv AISI 304, AISI 304L. Acest electrod poate fi, de asemenea, utilizat pentru sudarea oțelurilor inoxidabile de același tip, indiferent dacă sunt sau nu stabilizate, pentru temperaturi de serviciu mai mici de +350 °C. Metalul depus are conținutul de carbon <0,04%. Este recomandat aplicațiilor din industria alimentară, industria nucleară, chimică și diverse alte aplicații conexe. Electrod cu o bună sudabilitate, orizontal și la poziție (în special diametrele 2,5 și 3,2 mm) atât a îmbinărilor cap la cap cât și de colț. Cu un transfer spray arc stabil, se obține o îmbinare sudată cu un aspect excelent, cu un profil ușor concav pentru îmbinările de colț la pozițiile orizontal și vertical. Stropi foarte puțini și zgura autodeșabilă, ceea ce determină alocarea de timpuri minime pentru curățarea sudurii. Recomandat pentru sudarea cu AC (min.OCV 50V) sau DC+. Amorsare și reamorsare foarte ușoară. Randament: 100%.

Electrod semi-bazic pentru sudarea oțelurilor inoxidabile austenitice AISI 304-308L. Conținut scăzut în carbon.

Clasificare	
EN ISO	3581-A: E 19 9 L R 12
AWS	A5.4: E 308L-16

Autorizări					
ABS	BV	DB	DNV	GL	TÜV
E308L-16	UP	●	308L	4550	●



Compoziție chimică (Valori tipice în %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
Metal depus	0.025	0.9	0.8	≤ 0.030	≤ 0.025	19.8	9.5	5-10

Proprietăți mecanice

Tratamente termice	Limita de curgere (N/mm ²)	Rezistența la rupere (N/mm ²)	Alungirea A5 (%)	Energia de rupere ISO-V (J)
				20 °C
Stare sudată	≥ 320	≥ 520	≥ 35	≥ 60

Materiale

1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4303 (X4CrNi 18-12); 1.4306 (X2CrNi19-11); 1.4308 (GX5CrNi19-11); 1.4311 (X2CrNi18-10); 1.4319 (X5CrNi17-8); 1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10); 1.4552 (GX5CrNiNb19-10)

AISI 304-304L-303-302-301; ASTM A312 Grad TP308, TP308L; ASTM A351 Grad CF3, CF3A

Depozitare
A se păstra în locuri uscate și a se evita formarea condensului.
Calcinarea în general, nu este necesară.
Dacă este necesar, 250 ° -300 ° C - 1 oră, maxim 5 cicluri.

Tip curent și poziții de sudare	
AC; DC+	
PA	PB
PC	PD
PE	PF

STARINOX 308L

Electrozi pentru MMA

Oțeluri inoxidabile și refractare

SAF-FRO

Ambalare

Diametr u (mm)	Lungim e (mm)	Curent (A)	Greutate aprox. (kg/1000)	GASP		VPMD	
				Numar electrozi/pachet	Cod	Numar electrozi/pachet	Cod
2.0	300	30-60	11.2	310	W00037589 4	150	W00028871 9
2.5	300	55-80	18.7	190	W00037589 7	90	W00028872 0
3.2	350	70-110	35.0	120	W00037589 9	55	W00028872 2
4.0	350	120-140	52.8	80	W00037590 1	40	W00028872 3
5.0	350	145-180	81.6	50	W00037590 5	20	W00028872 4