

Limarosta® 304L

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E308L-17	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4316
ISO 3581-A	E 19 9 L R 12	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

RANGO TEMPERATURA

Partes a presión :-196...+350°C
Resistencia a oxidación :a 800°C

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, para soldadura de 304L o aceros inoxidable equivalentes.

Apariencia suave del cordón.

Escoria autoeliminable.

Excelente mojado del baño, sin mordeduras.

Alta resistencia a porosidad.

Soldable en CA y CC.

SMAW

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA / CC +/-

HOMOLOGACIONES

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

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN [acc.WRC 1992]
0.025	0.75	0.95	19.0	9.7	4-10

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Requerido: AWS A5.4 ISO 3581-A	no requerido	min. 520 min. 510	min. 35 min. 30	no requerido	no requerido
Valores típicos	AW	440	600	45	75
					60

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	300	350	350	450	450
Caja cartón	Piezas / unidad	125	125	135	85	55
	Peso neto/unidad (kg)	2.3	2.7	4.7	5.8	5.8
SRP	Piezas / unidad	-	65	52	28	22
	Peso neto/unidad (kg)	-	1.4	1.8	2.0	2.4
Linc Can™	Piezas / unidad	-	203	124	78	48
	Peso neto/unidad (kg)	-	4.4	4.3	5.3	3.5

Identificación Marcado: 308L-17 / LIMAROSTA 304 L Color punta: Azul claro

Limarosta® 304L: rev. C-ES25-01/03/16

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%]					
	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNiN18-10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
C medio [C >0.03%]					
	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19-10	1.4308	CF 8	J92600
Estabilizados Ti, Nb					
	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

SMAW

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a (S)*	Energía a Intensidad máx - E(kJ)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/s/ kg metal 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/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
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				