

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E308L-17  
 ISO 3581-A : E 19 9 L R 32

## ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -120...+350°C  
 Odporność na utlenianie: do 800°C

## OPIS OGÓLNY

Rutyłowa elektroda do spawania stali wysokostopowych gatunku 304 L lub podobnych

Gładkie lico spoiny

Minimalna ilość odprysków i wysoka odporność na porowatość

Dobra zwilżalność, brak podtopień

Łatwousuwalny żużel

Możliwość spawania prądem stałym DC (prostownikami) oraz przemiennym AC (transformatorami)

Dostępna w opakowaniach PROTECH – opakowanie próżniowe

## POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PE/4G

## RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

## DOPUSZCZENIA

ABS	DNV	TÜV
Pending	Pending	Pending

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (wg. WRC 1992)
0.025	0.8	0.8	19.0	9.5	3-10

## WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	0,2% granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)	
					+20°C	-20°C
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 520	min. 35	nie wymagane	
ISO 3581-A		min. 310	min. 510	min. 30	nie wymagane	
Typowe wartości	PS	450	590	45	70	50
PS: po spawaniu						

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Średnica (mm)		2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Długość (mm)		300	350	350	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	196	120	80	58	32
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.3	2.53	2.78	3.98	3.41
Protech™	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	160	110	69	45	30
	Waga netto/opakowanie (kg)	1.84	2.32	2.4	3.09	3.2

Oznaczenie Nadruk: 308L-17 / LINOX 308 L

Kolor końcówki: brak

Linix 308L: rev.EN 02

**MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Bardzo niskowęglowa (C &lt;0.03%)</b>	X2 CrNi 19-11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
<b>Średniowęglowa (C &gt;0.03%)</b>	X4 CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19-10	1.4308	CF 8	J92600
<b>Stabilizowana Ti-, Nb</b>	X6 CrNiTi 18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

**PARAMETRY SPAWANIA**

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G
2.0		45A	45A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A		
5.0	180A	180A			