

EI 308L

Électrode Enrobée Pour Aciers Inoxydables -

Classifications

AWS/ASME SFA - 5.4	E308L-16
EN ISO 3581 - A	E 19 9 L R 12
TS EN ISO 3581 - A	E 19 9 L R 12
DIN M. No.	1.4316

Homologations

HAKC TUV UKCA	CWB CE-DoP TSE	UKCA-DoP CE
---------------------	----------------------	----------------

Matériaux

EN	Matériel	ASTM
X5CrNi18-10	1.4301	304
X4CrNi18-12	1.4303	305
X2CrNi19-11	1.4306	304L
GX5 Cr Ni 19 10	1.4308	CF-8
X2CrNiN 18-10	1.4311	304LN
X6CrNiTi18-10	1.4541	321
X6CrNiNb18-10	1.4550	347, 347H
GX5CrNiNb 19-11	1.4552	

Caractéristiques et Domaines d'Application

Électrode rutile enrobée destinée au soudage d'aciers austénitiques inoxydables Cr-Ni ou d'aciers moulés ayant une teneur en carbone très faible, et pour le soudage d'aciers chromés ou d'aciers moulés inoxydables ou résistant à la chaleur. Adaptée au soudage de réservoirs, de vannes, de tuyaux et de doublures en acier inoxydable dans les industries chimiques, alimentaires, des boissons et pharmaceutiques. Destinée à des températures d'utilisation allant jusqu'à 350°C. Résiste à la corrosion intergranulaire jusqu'à 800°C. Utilisable en courant alternatif ou continu. Amorçage et réamorçage faciles. Transfert de gouttelettes métalliques fines, bonne fusion des surfaces de joint, surface de cordon finement ondulée. Le laitier se retire facilement.



Caractéristiques Typique du Métal Déposé

Type d'Analyse	C	Si	Mn	Cr	Ni
Dépôt de Soudage	0.02	0.70	0.90	19.50	10.00

Propriétés de Traction Typiques Résiliences Charpy-V

Condition de Test	Limite Elastique (N/mm²)	Résistance à la Traction (N/mm²)	Elongation A5 (%)	Propriétés d'Essai Charpy à Encoche en V (J)
Après Soudage	440	570	42	20°C → 70

Information d'Application

Positions de Soudage



Polarité:



Paramètre de Soudage et Efficacité

Diamètre x Longueur (mm)	Courant (A)	Métal de soudure (Kg)/1 Kg Electrodes Consommé	Nombre d'Electrodes pour 1 Kg de dépôt du soudure	Taux de Dépôt	Efficacité(%)
3.25x350	80-120	0,57	50	1,54	102
2.50x250	50-80	0,54	127	0,94	102
5.00x350	140-220	0,57	21	2,67	103
3.25x300	80-120	0,56	60	1,47	103
2.50x300	50-80	0,55	101	0,98	103
4.00x350	100-165	0,56	33	2,05	103
2.00x300	35-55	0,57	158	0,64	103
2.00x250	35-55	0,57	174	0,64	104

Information d'Emballage

Code Produit	Diamètre X Longueur (mm)	Pièces Dans La Boîte (~)	Le Poids De L'étui (kg)	Etuis Par Carton	Le Poids Du Carton	Type D'emballage
13003CIEM2	2.00x250	152	1.5	10	14.1	Etui sous vide
13003DDEM2	2.00x300	225	2.5	3	8.0	Etui Plastique
13003DJEM2	2.00x300	158	1.8	10	18.1	Etui sous vide
13003FIEM2	2.50x250	102	1.5	10	14.1	Etui sous vide
13003GBEM2	2.50x300	54	1.0	12	13.7	Etui Plastique
13003GDEM2	2.50x300	135	2.5	3	8.0	Etui Plastique
13003GEEM2	2.50x300	216	4.0	3	12.8	Etui Plastique
13003GJEM2	2.50x300	95	1.8	10	18.2	Etui sous vide
13003MDEM2	3.25x300	83	2.5	3	8.0	Etui Plastique
13003MJEM2	3.25x300	58	1.8	10	18.2	Etui sous vide
13003NBEM2	3.25x350	28	1.0	10	11.3	Etui Plastique
13003NDEM2	3.25x350	71	2.5	3	8.1	Etui Plastique
13003NEEM2	3.25x350	141	5.0	3	15.8	Etui Plastique
13003NJEM2	3.25x350	56	2.0	10	20.7	Etui sous vide
13003QBEM2	4.00x350	18	1.0	10	11.3	Etui Plastique
13003QDEM2	4.00x350	45	2.5	3	8.0	Etui Plastique
13003QEEM2	4.00x350	91	5.0	3	15.8	Etui Plastique
13003QJEM2	4.00x350	36	2.0	10	20.7	Etui sous vide
13003TEFM2	5.00x350	60	5.0	3	15.8	Etui Plastique
13003TJEM2	5.00x350	24	2.0	10	0.0	Etui sous vide

Information de Stockage et de Séchage

Si nécessaire, doit être étuvé pendant 1 heure à 110°C.
Doit être étuvé pendant 2 heures à 350°C.