

SAFINOX R 308L

Électrodes enrobées

Aciers inoxydables et résistants à chaud



SAFINOX R308L est une électrode inox à fusion douce sans projections de type E 308L (AWS 5.4). Cordon lisse de bel aspect et laitier d'enlèvement très facile. Proposée en version CBOX ou en packaging sous-vide VPMD.

Électrode à fusion douce pour le soudage des aciers inoxydables à très basse teneur en Carbone des nuances 18% à 20% de Cr et 8% à 10% de Ni.

Classification normalisée

EN ISO	1600 : E 19 9 L R 12
AWS	A5.4: E 308L-17

Agréments / Homologations

ABS	BV	DB	DNV	GL	TÜV
E308L-17	UP	●	308L	4550	●

CE

Composition chimique (Valeurs type en %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
Métal déposé	0.025	0.9	0.8	≤ 0.030	≤ 0.025	19.8	9.5	5-10

Caractéristiques mécaniques

Re-Lim Elast (N/mm ²)	Rm_Resist meca (N/mm ²)	Allongement A5 (%)	Résilience ISO - V (J)
			20 °C
≥ 320	≥ 520	≥ 35	≥ 60

Nuances d'aciers

1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4303 (X4CrNi 18-12); 1.4306 (X2CrNi19-11); 1.4308 (GX5CrNi19-11); 1.4311 (X2CrNiN18-10); 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

Stockage

Tenir au sec et évitez la condensation.

Réétuvage généralement non-requis.

Si nécessaire 250°C – 300°C pendant 1 heure, 5 fois maximum .

Intensité et position de soudage

AC; CC+

