



Micromedia System

CRAIOVA – DOLJ – ROMÂNIA

Tel: +40 251 30 60 30 – Fax: +40 251 30 60 31

Web: <http://www.skystar.ro> - Email: office@mst.ro



Nr. certificat: 00335
ISO 9001:2015



Nr. certificat: 02049
ISO 14001:2015



Nr. certificat: 01622
OHSAS 18001:2007

FIȘĂ TEHNICĂ ELECTROD SUDURĂ INOX E308L-16

AWS A5.4 E308L-16

ISO 3581-B-ES308L-16

BS EN 1600-E 19 9L R 3 2

CSA W48-01 E308L-16

JIS Z3221 D308L-16

GB/T 983 E308L-16

Tipul de acoperire: Lime-titania
Poziția de sudare: F, H, HF, OH, V
Tipul de curent: AC, DCEP

Caracteristici și Utilizare

E308L-16 este utilizat pentru sudarea structurilor din oțel inoxidabil fabricate din inox 022Cr19Ni10 sau 06Cr18Ni11Ti (de ex. 304L sau 308L) oțel, care funcționează la temperaturi mai mici de 300°C, cum ar fi instalațiile de fibre sintetice, ingrașăminte, echipamente petrochimice ș.a.m.d. Metalul de sudură prezintă o bună rezistență la coroziunea intercrystalină.

Compoziție Chimică pe Metal Depus (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
Cerințe	≤0.04	0.50-2.50	≤1.00	18.0-21.0	9.0-11.0	≤0.75	≤0.75	≤0.03	≤0.04
Valori medii	0.025	0.68	0.63	19.68	10.13	0.02	0.02	0.005	0.025

Proprietăți Mecanice pe Metal Depus (AW)

	Rezistență la Rupere Rm(Mpa)	Alungire A4(%)
Cerințe	≥520	≥35
Valori medii	625	40

Dimensiune, Bucăți și Curent Recomandat (AC sau DC⁺)

Dimensiune (mm)	2.0x300	2.5x300	3.2x350	4.0x400	5.0x400
Bucăți (5kg)	≈430	≈275	≈142	≈83	≈55
Curent (A)	F,H	30-50	60-85	85-120	115-160
	V,OH	30-45	50-70	75-105	95-130
					-

- Notă:**
- Înainte de utilizare, electrodul trebuie încălzit la 300°C – 350°C timp de 1 oră.
 - Suprafața care urmează să fie sudată trebuie să fie curățată de impurități, urme de ulei, rugină, grăsime, etc.
 - Este recomandată sudura la curent mai mic și cu arc electric scurt, țesături nu mai mari de 2,5 ori diametrul tijei.