

Especificación

EN 1600	:	E 19 9 L R 3 2
AWS A5.4	:	E308L-16

UTP 308 L

Electrodo de bajo contenido de carbono para aceros resistentes a la corrosión y por ácidos.

Campo de aplicación

UTP 308 L se usa para unión en aceros cromo-níquel 18/8, químicamente resistentes a la corrosión. Se pueden soldar también aceros de la misma aleación, así como aceros inoxidables al cromo.

El depósito de **UTP 308 L** permanece estable a temperaturas de servicio hasta 350° C.

UTP 308 L se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

ASTM	UNS	DIN	Número de material	Material base
A 240 Tp.304	S30400	X 5 CrNi 18 10	1.4301	Placa, hoja de acero y cinta
A 240 Tp.301	S30100	GX 10 CrNi 18 8	1.4312	Placa, hoja de acero y cinta
A 240 Tp.302	S30200	X 12 CrNi 18 8	1.4300	Placa, hoja de acero y cinta
A 240 Tp.304L	S30403	X 2 CrNi 18 9	1.4306	Placa, hoja de acero y cinta
A 743 Gr.CF8	J92600	GX 10 CrNi 18 8	1.4312	Fundición

Características

UTP 308 L se utiliza en todas las posiciones, excepto la vertical descendente. Tiene arco estable. Enciende y reenciende fácilmente. Separación de la escoria sin dificultad. Aspecto de la superficie del cordón liso y fino, sin socavaciones.

Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (1 = 4d) %
> 520	> 35

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	Cu
< 0,04	18,0 – 21,0	9,0 – 11,0	< 0,75	0,5 – 2,5	< 1,00	< 0,75

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar y desengrasar. Utilice arco corto. Utilice sólo electrodos secos. Electrodo húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 250 y 300°C de 2 a 3 h.

Tipo de corriente:	(= +)	(~)
--------------------	-------	-----

Posiciones de soldadura



Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L(mm)	2,4 x 300	3,2 x 350	4,0 x 400	5,0 x 450
Amperaje	A	55-75	75-100	100-130	130-170