

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INOX 308 RLC

Elettrodo 308L per la saldatura di acciai inossidabili

Electrode 308L for stainless steel welding

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 3581-A: E 19 9 L R	AWS A 5.4: E308L-17

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE
-----	-----	------	----	--------	----	----

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento rutilico a basso contenuto di carbonio per la saldatura di acciai inossidabili al 18% Cromo e 8% Nichel, per temperature di esercizio fino a 400°C. Impiegato nella fabbricazione in generale, negli accessori farmaceutici, in architettura, nell'industria alimentare e nell'ingegneria nucleare. Elevata resistenza alla corrosione negli ambienti ossidanti. Utilizzo in tutte le posizioni, ottima estetica del cordone con scoria di facile asportazione.

Rutile-coated electrode with low carbon concentration designed for welding stainless steel with 18% Cr and 8% Ni content with service temperature up to 400°C. It finds application in general and architectural fabrication, pharmaceutical equipment, food industry and nuclear engineering. High corrosion resistance in an oxidizing environment. Suitable for all positions, very good looking weld bead and easily removable slag.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr	Ni	Mo	Cu
0.03	0.70	0.70	0.015	0.015	19.00	10.00	0.10	0.05

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
				+20° C	
As welded	350	520	35	80	

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.

Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
304	A 157 Gr C 9	10088-1/-2 X2CrNi 19-11
304 L	A 320 Gr B8C	10088-1/-2 X2CrNiN 18-10
304 LN	A 320 Gr D	10088-1/-2 X4CrNi 18-10
CF3		10213-4 GX5CrNi 19-10
CF8		10088-1/-2 X6CrNiTi 18-10
		10088-1/-2 X6CrNiNb 18-10

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

This specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.

D.S. 220 Rev_6

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INOX 308 RLC

Elettrodo 308L per la saldatura di acciai inossidabili

Electrode 308L for stainless steel welding



Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Applicare Preriscaldamento e distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura".

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures".

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni

All positions

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC -			
Diametro / Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
Lunghezza / Length (mm)	300	300	350	350
Intensità / Intensity (A)	30 ÷ 60	40 ÷ 80	70 ÷ 100	90 ÷ 140

PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG MIG/MAG solid wire	INEFIL INOX 308 LSi	AWS A 5.9: ER308LSi	EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si
Bacchetta TIG TIG rod wire	INETIG INOX 308 LSi	AWS A 5.9: ER308LSi	EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si
Arco sommerso SAW Submerged arc welding			
Filo animato FCAW Flux Cored Wire FCAW			
Elettrodo SMAW SMAW electrodes			