

FICHA TÉCNICA

WELDERNOX 308L



WELDERNOX 308L
AWS E 308L-16 C.A / C.C(+)

Versión : 00
Página : 1 de 1
Fecha : 20/03/2025

HOJAS TÉCNICAS SOLDADURA

WELDERNOX 308L es un electrodo del grupo 19Cr-9Ni con extra bajo contenido de Carbono, cuyo metal depositado evita la precipitación de carburos de Cromo, aumentando su resistencia a la corrosión intergranular.

WELDERNOX 308L es un electrodo de excelente soldabilidad que puede soldar en todas las posiciones. No se pone rojo, aún con alto amperaje, aprovechándolo hasta el último.

Se recomienda también para uniones y recubrimientos en grandes espesores de acero al Manganeso Austenítico entre sí o con acero al Carbono.

APLICACIONES

WELDERNOX 308L se utiliza para unión y recubrimientos de los aceros AISI 201, 202, 301, 302, 303(Se), 304, 305, 308 y especialmente para los aceros AISI 304L. Ultra resistente a la corrosión hasta 350°C por soluciones oxidantes y a la oxidación en caliente hasta 850°C.

Para soldar bombas, turbinas, ejes, estanques, columnas, tubos, válvulas, mezcladores, secadores, estufas, hornos, filtros y otros equipos de la industria química, farmacéutica y del papel. En la minería ollas de fundición, palas y baldes en acero al Manganeso o al Carbono.

PROPIEDADES MECANICAS

- Resistencia a Tracción > 520 N/mm²
- Alargamiento > 35%

COMPOSICION QUIMICA

Carbono < 0,04% Cromo: 18,0% - 21,0% Níquel: 9,0 - 11,0%

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
3/32" (2,5 mm)	50A a 90A
1/8" (3,2 mm)	80A a 120A
5/32" (4,0 mm)	120A a 160A

Elaborado por: **Depto. Técnico**

Aprobado por: **Gerente Técnico**