

FICHA TÉCNICA

STAVINOX MIG 308L



ALAMBRE SOLDADURA MIG

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9: ER 308 L
EN 12072: G 19 9 L

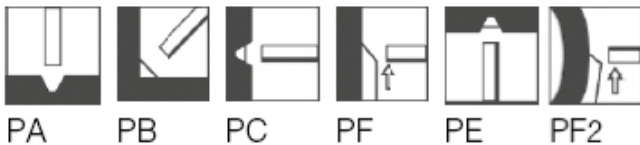
DESCRIPCIÓN

STAVINOX MIG 308L es un acero inoxidable 20 Cr/9 Ni con muy bajo contenido de carbono. Consumible de soldadura adecuado para soldadura MIG de aceros inoxidables austeníticos como 18 Cr /8 Ni aceros tipo AISI 301, 302, 304, 304L, 308 y 308L. Excelente resistencia a la corrosión y buenas propiedades mecánicas. La ferrita se controla entre un 5 y un 10 %. Está especialmente procesado para proporcionar una calidad superior, eficiencia y estabilidad del arco. Las tecnologías de bobinado de capas de precisión garantizan una alimentación suave y prácticamente sin problemas.

MATERIALES BASE

Steel Grades	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM /ACI A240/A312 /A351	UNS
Extra low carbon (C <0.03%)	X2CrNi19 11		1.4306	(TP)304 L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNi18 10		1.4311	(TP)304LN 302, 304	S30453 S30400
Medium carbon (C >0.03%)	X4CrNi18 10	GX5CrNi19 10	1.4301 1.4308	(TP)304 CF-8	S30409 J92600
Ti-, Nb stabilized	X6CrNiTi18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10	GX5 CrNiNb 19 10	1.4550 1.4552	(TP)347 CF-8C	S34700 J92710

POSICIONES DE SOLDAR



DIÁMETROS / EMPAQUE

Nº PARTE	DIÁMETRO	EMPAQUE
STA-E308L5-08	0.8 mm	Rollo de 5 kg
STA-E308L5-10	1.0 mm	Rollo de 5 kg
STA-E308L-08	0.8 mm	Rollo de 15 kg
STA-E308L-10	1.0 mm	Rollo de 15 kg

Stanvac
INTERNATIONAL



COMPOSICIÓN QUÍMICA %

Elemento	% en Peso
C	0.030 max
Mn	1.60-2.50
Si	0.30-0.65
Cr	19.50-22.00
Ni	9.00-11.00
Mo	0.25 max.
Cu	0.25 max.
S	0.03 max.
P	0.03 max.

PARÁMETROS DE APLICACIÓN

RANGO DE OPERACION	0.8 mm	1.0 mm
Ar+1~2%CO2	40~120	80~160
Ar+1~2%O2	160~210	180~280

CORRIENTE

- DC (+)

ALMACENAMIENTO

El producto debe ser almacenado en un lugar seco y evitar la condensación.

FICHA TÉCNICA

STAVINOX MIG 308L



PROPIEDADES MECÁNICAS DE TODOS LOS METALES DE SOLDADURA (TÍPICAS)

Límite elástico (N/mm ²)	Resistencia a la tracción (N/mm ²)	Alargamiento A5 %	Resistencia al impacto ISO-V/J) -20°C
> 350	> 550	> 35%	> 70

***El gas de protección recomendado es 98 % Ar + 2 % O₂ o Ar + 2 – 3 % Co₂.

INSTRUCCIONES DE SOLDADURA

La soldadura MIG se puede realizar como arco corto, por pulverización o pulsado. El arco corto es preferentemente usado para calibres finos, tanto para soldadura horizontal como posicional. El arco de pulverización aumenta la tasa de deposición. La soldadura con arco pulsado ofrece excelentes posibilidades para un buen resultado en diferentes espesores de placa en todas las posiciones. La mayor flexibilidad utilizando arco pulsado se logra con 1,20 mm.

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Correspondiente a ER308LSi, es decir, bastante buena en condiciones severas como ácidos oxidantes y reductores diluidos en frío.