

Classificação					
AWS A5.4			E308L-17		
Características e Aplicações típicas					
Eletrodo Cr-Ni otimizado para ótima soldabilidade de aços inoxidáveis austeníticos.					
Materiais de base					
1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10 AISI 304, 304L, 304LN, 302.					
Análise Química do Metal Depositado %					
C	Si	Mn	Cr	Ni	
0,02	0,80	1,0	19,0	10,5	
Propriedades Mecânicas Típicas					
Resistência à Tração N/mm ²	Limite de Escoamento N/mm ²	Alongamento %	Impacto Ensaio Charpy V		Dureza HB
580	430	39	60 J	20 °C	210
			50 J	- 40 °C	
Instruções para Soldagem					
Conduzir o eletrodo com ligeira inclinação e arco curto. Ressecar por duas horas a 120 – 200 °C.					
Posições de Soldagem					
		Tipo de corrente: CC (+) ou CA			
Parâmetros de Soldagem Recomendados					
Eletrodo Ø x L [mm]	2,0 x 250	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Corrente [A]	40 – 55	55 – 75	75 – 100	100 – 130	130 – 170
Temperatura entre passes:			Máx. 150°C		
Heat input:			Máx. 2.0 KJ/mm		
Tratamento térmico:			Não necessário		