

Electrodo Inoxidable E308L-16

AWS A5.4 E308L-16 · Stanvac · SMAW

El electrodo revestido E308L-16 de Stanvac (AWS A5.4 E308L-16) es un consumible para soldadura por arco con electrodo revestido (SMAW), de revestimiento rutilico. Está diseñado para soldar alSI 304 y 304L principalmente; también AISI 201/202 (204), 301, 302, 308 y 308L. Se usa en tanques y tuberías de acero inoxidable 304/304L en la industria alimenticia y láctea y aplicaciones afines.

Especificaciones

Clasificación	AWS A5.4 E308L-16
Proceso	SMAW
Tipo de revestimiento	rutilico
Posiciones de soldadura	Todas las posiciones excepto vertical descendente; diámetros grandes (≥4,0 mm) preferiblemente en plana y horizontal
Corriente	AC/DCEP (corriente alterna o continua con electrodo al positivo)
Resistencia a la tracción	550 MPa (típica)
Límite de fluencia	440 MPa (típico)
Elongación	39 % (típica)
Impacto Charpy	70 J a null °C (típico)
Material que suelda	acero inoxidable
Marca	Stanvac
Presentaciones	Empaque 2 kg, Caja 10 kg
Diámetros	2.5 mm, 3.2 mm

Aplicaciones

- Tanques y tuberías de acero inoxidable 304/304L en la industria alimenticia y láctea
- Equipos de la industria farmacéutica y química
- Reactores y recipientes de proceso en 304/304L
- Fabricación y montaje de mobiliario e infraestructura en acero inoxidable
- Mantenimiento y reparación general de piezas en inoxidable austenítico
- Soldadura de tubería de proceso en plantas petroleras

Características

- Arco suave y estable con bajas pérdidas por salpicadura
- Escoria autodesprendible de fácil remoción
- Cordones planos de aspecto suave y uniforme
- Bajo contenido de carbono que evita la precipitación de carburos y la corrosión intergranular
- Aplicable con técnica de arrastre en todas las posiciones

Composición química típica del depósito (%)

C	Cr	Ni	Mn	Si	Otros
0.03	19.9	9.6	0.9	0.55	Cu ≤0,75; S ≤0,03; P ≤0,04 (Mo residual ≤0,75 según AWS)

Parámetros recomendados

Diámetro	2.5 mm	3.2 mm	4.0 mm
Corriente (A)	40-75	60-105	90-135

Presentaciones

Presentación	Diámetros	SKU
Empaque 2 kg	2.5 mm, 3.2 mm	E308L-16-2K
Caja 10 kg	2.5 mm, 3.2 mm	E308L-16-10K

Almacenamiento y manejo

- Mantener en empaque sellado y en lugar seco; exposición atmosférica máxima recomendada ~8 h; reacondicionar a 150-175 °C durante 1-2 h si absorbe humedad

Es el electrodo estándar para unir aceros inoxidables austeníticos similares (304/304L). A diferencia del E309L (uniones disímiles), del E312 (aceros difíciles/disímiles críticos) y del E316L (con Mo para corrosión por picadura), el 308L se usa cuando el metal base y el aporte son de la misma familia 18Cr-8Ni. Valores típicos promediados entre fichas de fabricantes reconocidos; no sustituyen el certificado de calidad del lote ni la ficha oficial de la marca. Ante requisitos de código (AWS D1.1, ASME IX), verificar con el certificado del fabricante.