



**DATA SHEET**  
**DS 220**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INOX 308 RLC**

I.N.E. S.p.A.  
Via Facca 10  
35013 Cittadella (PADOVA)  
ITALY  
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249  
Internet: [www.ine.it](http://www.ine.it) E mail: ine@ine.it

### CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.4: E308L-17	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R
AWS A 5.4M: E308L-17	
ASME SFA 5.4: E308L-17	
ASME SFA 5.4M: E308L-17	

### APPROVAZIONI


### TIPOLOGIA DI ACCIAIO

308L per la saldatura di acciai inossidabili.

### APPLICAZIONI

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 comprese tra i -100°C e i 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.

### MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN	Altri
304	A 157 Gr C9	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	
		10213-4 GX5CrNiNb 19-10	

### LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura. Temperature di interpass max di 200°C.

### DATI TECNICI

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



### PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	AC / DC - (+) Polarità Diretta					
Diametro (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0		
Lunghezza (mm)	300	300	350	350		
Intensità (A)	30 ÷ 60	40 ÷ 80	70 ÷ 100	90 ÷ 140		



**DATA SHEET**  
**DS 220**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INOX 308 RLC**

I.N.E. S.p.A.  
Via Facca 10  
35013 Cittadella (PADOVA)  
ITALY  
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249  
Internet: [www.ine.it](http://www.ine.it) E mail: [ine@ine.it](mailto:ine@ine.it)

**ANALISI CHIMICA TIPICA SU DEPOSITO**

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

**CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE**

	Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
	Rs	Rm	A 5d	+20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
	(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
come saldato	350	520	35	80	-	-	-	-

**PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA**

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL INOX 308 LSI	AWS A 5.9: ER308LSi	EN 14343-A: G 19 9 L Si
Bacchetta TIG	INETIG INOX 308 L INETIG INOX 308 LSI	AWS A 5.9: ER308L AWS A 5.9: ER308LSi	EN 14343-A: W 19 9 L EN 14343-A: W 19 9 L Si
Arco sommerso SAW			
Filo animato FCAW			
Elettrodo SMAW			