

COREFIL 308LP

Flux cored wires [FCAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 17633-A : T 19 9 LP C1 (M21) 1 DIN 8556 : 19 9 L AWS A-5.22 : E 308LT1-1/4 W.Nr. : 1.4316		Power generation industry Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry

Порошковая рутиловая проволока для сварки во всех позициях нержавеющей сталей типа 18% Cr - 10%Ni, а также стабилизированных сталей Nb и Ti, если рабочая температура не превышает 350оС. Особенно рекомендуется для высокопроизводительной сварки с принудительным формированием шва, в том числе сверху вниз. Проволока отличается стабильной дугой, самостоятельно отходящим шлаком и образует светлый шов с мелкой чешуйчатостью.

Base material

AISI/ASTM	EN 10088-1/2	EN 10213-4	W.Nr.
304L	X2 CrNi 18 11		1.4306
304LN	X2 CrNiN 18 10		1.4311
	X4 CrNi 18 10	GX5 CrNi 19 10	
	X6 Cr 13		1.4308
304	X5 CrNi 18 10		1.4301
321	X6 CrNiTi 18 10		1.4541
347	X6 CrNiNb 18 10		1.4550
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552
302	X12 CrNi18 8		1,4300
305		GX10 CrNi 18 8	1.4312
304H	X6 CrNi18 11		1.4948
308	X5 CrNi18 11		1.4303
347	X5 CrNiNb18 9		1.4543
301			1.4310
	X10 CrNiNb18 10		1.6905
405	X7 CrAl13		1.4002
410	X10 Cr13		1.4006
430	X8 Cr17		1.4016
410/420	X15 Cr13		1.4024
420	X20 Cr13		1.4021

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,04	1,2	2,0	18,0-21, 0	9,0-11	0,3	0,5	0,030	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	415
Tensile strength Rm [N/mm2]	570
Elongation A5 [%]	42
Impact energy Kv [J]	54 J (0°C) / >32 J (-196°C) /

Wire/rod type	порошковая рутиловая
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	C1 - 100% CO2 / M21 - Ar + 15 - 25% CO2 /

Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Расход газа	Вес пачки [кг]
1,2	130 - 280	21 - 34	20 - 25	15

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl