Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
ASME / AWS SFA5.9 ER308LSi	EN ISO 14343-A- 19 9 L Si

Descripción: Hilo especialmente adecuado para la soldadura MIG. También se puede usar para TIG y Arco plasma. El 19.9.LSi tiene buena resistencia a la corrosión general y debido a su bajo contenido de carbono, buena resistencia a la corrosión intergranular.

Aplicaciones: Para uniones de aceros inoxidables tipo 18Cr/8Ni/ELC y 18Cr/8Ni/Nb para temperaturas de servicio de hasta 350°C (660°F).

Materiales base a ser soldados:

ASTM	BS EN & DIN	BS	UNS
304L	1.4306	304S11	S30403
304	1.4301	304S15/16/31	S30400
304LN	1.4311	304S61	S30453
CF3	1.4308	304C12	S32100
CF8	1.4541	304C15	S34700
321	1.4543 / 1.4561	321S31	
347	1.4550	347S31	

Composición química típica del hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Co	Cu	N
<0.025	1.8	0.9	<0.015	<0.025	20	10.5	<0.3	-	-	<0.06

Microestructura del metal depositado: Matriz austenítica con un contenido de ferrita de aproximadamente 12FN según DeLong.

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación	Energía de impacto (Charpy V)				
$R_{P0.2}$	R_M	A_5	+ 20°C	0°C	-20°C	-30°C	-196°C
MPa	MPa	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
390	600	42	120	-	-	-	50

Recomendaciones para la soldadura: Polo positivo para dar una buena penetración en todos los tipos de unión de soldadura.

Datos técnicos y Posición de soldadura:
Gas: Argón + 0.5 a 5% CO_2 (EN ISO 14175:M12)

Posiciones de soldadura:

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
0.80	18-22	100-120	DC	15
1.00	22-25	120-220	DC	15
1.20	26-30	200-260	DC	15
1.60	37-32	250-330	DC	15

CERTIFICACIÓN FABRICANTE	**CE DB TÜV**

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Inoxcode 308	AWS A5.4: E308L-17	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2
	Inoxcode 308L-15	AWS A5.4: E308L-15	EN ISO 3581-A: E 19 9 L B 1 2
	Inoxcode 308L-16	AWS A5.4: E308L-16	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2
VARILLA TIG	Codetig 308LSi	AWS A5.9: ER308LSi	EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux 308L	AWS A5.22: E308LT0-1/4	EN ISO 17633-A:T19 9 LR M21 2
	Codeflux 308LP	AWS A5.22: E308LT1-1/4	EN ISO 17633-A:T19 9 LRPM21 2
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc 308L	AWS A5.9: ER308L	EN ISO 14343-A: S 19 9 L
FUNDENTE	Flux S-260	---	EN ISO 14174-A: S A AF 1