

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
ASME / AWS SFA5.9 ER308L	EN ISO 14343-A- 19 9 L

Descripción: Varilla adecuada para uniones de aceros inoxidable tipo 18Cr/8Ni/ELC y 18Cr/8Ni/Nb para temperaturas de servicio de hasta 350°C (660°F). Tiene buena resistencia a la corrosión general y debido a su bajo contenido de carbono, buena resistencia a la corrosión intercrystalina. También tiene una buena resistencia a los agentes oxidantes

Aplicaciones: Esta varilla está aprobada por TÜV-Rheinland para su uso a temperaturas criogénicas por debajo de los 4°K (-269°C).

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 de la varilla (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Co	Cu	N
<0.025	1.8	0.4	<0.015	<0.025	20	10	<0.5	<0.20	<0.2	<0.06

Contenido de ferrita: de acuerdo con el diagrama DeLong basado en el análisis de la misma = 10FN

Microestructura del metal depositado: Matriz austenítica con un contenido de ferrita de aproximadamente 10FN según DeLong.

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación	Energía de impacto (Charpy V)				
			+ 20°C	0°C	-20°C	-30°C	-196°C
R _{P0.2}	R _M	A ₅	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
MPa	MPa	%					
390	600	35	135	-	-	-	60

Recomendaciones para la soldadura: Los parámetros para la soldadura TIG dependen en gran medida del espesor del metal base y de la aplicación de soldadura. Polo negativo y argón o helio como gas de protección se deben utilizar para evitar la oxidación del metal depositado.

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Argón 100% o helio (EN ISO 14175: I1, I2)

Posiciones de soldadura:



Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Varilla (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
1.60	10-13	80-120	DC	5
3.20	17-20	160-200	DC	5

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
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 308L	AWS A5.9: ER308L	EN ISO 14343-A: G 19 9 L
	Codemig 308LSi	AWS A5.9: ER308LSi	EN ISO 14343-A: G 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 L RPM21 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