

CLASIFICACIÓN: AWS: ER308LSi ASME/AWS SFA5.9
EN ISO 14343 EN: 19 9 L Si

Descripción: es un metal de aportación especialmente adecuado para soldadura MIG / MAG. También se puede utilizar para TIG y arco de plasma. Es adecuado para unir aceros inoxidable del tipo 18Cr/8Ni ELC y del tipo 18Cr/8Ni/Nb para temperaturas de hasta 350 ° C.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

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

Propiedades mecánicas típicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)		
			20° C	-20° C	-40° C
390	600	42	120		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Díámetro (mm)	Voltaje	m/min	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)

Micro estructura: Matriz austenítica con un contenido de ferrita de unos 12FN según diagrama DeLong.

Posición de soldadura:

CERTIFICACIÓN
FABRICANTE

CE DB TÜV