

FICHA TÉCNICA

GTAW

Acero Inoxidable



TIGFIL 199 Cb (Antes EXSATIG 199 Cb)

Varilla sólida para el proceso TIG (GTAW) cuyo depósito es un acero inoxidable austenítico estabilizado con Niobio (Columbio) que mejora la resistencia a la corrosión intergranular (precipitación de carburos de cromo). El metal depositado contiene entre 5 a 9% de Ferrita, recomendado para la soldadura de piezas que trabajan en ambientes corrosivos con temperatura de hasta 400°C. Presenta buena resistencia a la corrosión y fisuración en caliente.

SOLDEXA

Clasificación

ASME SFA-5.9 / AWS A5.9

ER347

Análisis Químico de Metal Depositado (valores típicos*) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,08 máx.	1,00 2,50	0,30 0,65	máx 0,025	máx 0,025	-	9,00 11,00	19,50 21,50	-	0,8 Nb

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía Absorbida ISO-V (-60°C) [J]
Sin tratamiento	630 (91 350)	450 (62 250)	37	75

Conservación del Producto

Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
No requiere almacenamiento bajo horno.

Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc.



Parámetros de Soldeo Recomendados

Diámetro [mm (pulg.)]	2,50 (3/32")	3,25 (1/8")
Polaridad	Corriente continua electrodo al negativo (DCEN)	
Gas protector	100% Ar	
Amperaje (A)	20 - 150	30 - 250
Voltaje (V)	9 - 15	10 - 20
Stick out (mm)	-	-
Flujo de Gas (l/min)	5 - 15	5 - 15

Aplicaciones

Varilla austenítica recomendada para la soldadura de aceros inoxidables estabilizados con niobio o titanio del tipo AISI 347, 348 y 321.

También es apropiado para la soldadura de otros aceros inoxidables de la serie 300, como los del tipo: AISI 301, 302, 304, 304L, etc.

Ideal para la soldadura de aceros ferríticos al cromo hasta 18% Cr máx.

Si existe riesgo de corrosión debido al ataque de sulfuros, utilizarlo sólo para el pase de raíz o pases de relleno.