

FICHA TÉCNICA

MATERIAL DE APORTE SUPERTIG 309L - WP



DESCRIPCIÓN TÉCNICA:

Composición de Cr Ni
Utilizado para soldar materiales base 18 / 8,
Excelente resistencia a la corrosión

CLASIFICACIÓN

NORMA
DESCRIPCION

AWS A 5.1
ER 309L

AWS SFA 5.1
ER 309L

DESCRIPCION Y APLICACIÓN

Aleación de alta calidad Cromo Niquel, utilizado para aplicaciones de soldadura de materiales disimiles y similares de composición Cr - Ni, esta alta adición en su composición de Cromo y Niquel genera que sea un material resistente a la corrosión intergranular. Recomendable para tuberías sometidas a altas presiones, industrias alimenticia, farmacéutica, química, petrolera y para la industria en general.

MATERIAL BASE

ASTM 304, 304L, 316L

APROBACIONES

ABS, BV

PROPIEDADES MECANICAS DEL METAL DE APORTE

TRATAMIENTO TERMICO	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN R _m (N/mm ²)	LIMITE ELÁSTICO R _m (N/mm ²)	ELONGACIÓN A5%	IMPACTO ISO- V(J)- 30°C	HARDNESS HBR
ST	---	---	---	---	160

COMPOSICIÓN QUIMICA DEL METAL DE APORTE (%)

ELEMENTO	C	Si	Mn	Cr	Ni
%	0.03 max	0.30 - 0.65	1.00 - 2.50	23.00 - 25.00	12.0 - 14.00

TAMAÑO - GAS PROTECTOR

TAMAÑO (mm)	1.6	2.4	3.0
GAS PROTECT.	ARGON		

ALMACENAMIENTO Y SECADO

Mantener en un lugar seco y evitar la condensación

POSICION DE SOLDADURA Y POLARIDAD DE TRABAJO



1G



2G



3G



4G



5G

