

FICHA TÉCNICA

ACERO INOXIDABLE TIGFIL 2010Mo



Varilla sólida para el proceso TIG (GTAW) cuyo depósito es un acero inoxidable austeno ferrítico de bajo contenido de carbono (0,03%), ideal para unir aceros inoxidables del tipo AISI 316L o de similar composición. Sus depósitos tienen una excelente resistencia mecánica y resistencia a la corrosión hasta temperaturas por debajo de 400°C.

Clasificación

AWS A5.9 / ASME SFA-5.9

ER316L

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

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
máx. 0,03	1,00 2,50	0,30 0,65	máx. 0,020	máx. 0,020	2,00 3,00	11,00 14,00	18,00 20,00	-	-

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

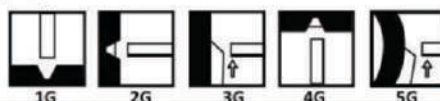
Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía Absorbida ISO-V (-60°C) [J]
Sin tratamiento	585 (84 825)	430 (62 350)	> 35	125

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

- Se usa para los aceros inoxidables estabilizados o no estabilizados de la familia Cr/Ni/Mo:
AISI 316, 316L
DIN: X5 CrNiMo 17 12 2; X2 CrNiMo 17 13 2; X2 CrNiMo 18 14 3
X5 CrNiMo 17 13 3
X6 CrNiMoTi 17 12 2; X10 CrNiMoTi 18 12
X10 CrNiMoNb 18 10; X10 CrNiMoNb 18 12