

ARC-TECH

MIG/TIG 308 LSi



▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

C: 0,01	Si: 0,75	Mn: 1,60
Ni: 10	Cr: 20	Mo: 0,2

▷ DIÁMETROS DISPONIBLES

MIG: Ø 0,8 – 1,6 mm

MIG/MAG: Bobinas 15 Kg / Bidones 250 kg

TIG: Ø 1,6 – 3,2 mm x 1000 mm

Tubos: 5 kg

Otros formatos y diámetros: Consultar

▷ **GAS:** **MAG:** (ISO 14175) M12; M13 **TIG:** I1

▷ MATERIAL BASE

GRADOS ACERO	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI	USN
CARBONO extra bajo (C < 0.03%)	X2CrNi19 11	X2CrNi19 11	1.4306	A240/A312/A351	S30403
	X2CrNi19 11		1.4311	(TP)304 L CF-3 (TP)304LN 302, 304	S30453 S30400
CARBONO medio (C > 0.03%)	X4CrNi18 10	GX5CrNi19 10	1.4301 1.4308	(TP)304 CF-8	J92600 J92600
Estabilizado Ti, Nb	X6CrNiTi18 10	GX5CrNi19 10	1.4541	(TP)321	S32100
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)321	S32109
			1.4552	(TP)347 CF-8C	S34700 J92710

▷ CLASIFICACIÓN

AWS A5.9 - ER308LSi

ISO 14343-A – G/W 19 9 L Si

▷ APLICACIONES

- Hilo macizo inoxidable con carbono extra bajo para la soldadura de aceros CrNi austeníticos.

- Con alto contenido en silicio para aumentar el mojado.

▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



▷ PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

LÍMITE ELÁSTICO 0,2%	CARGA ROTURA	ALARGAMIENTO	RESILIENCIA
420 N/mm	570 N/mm ²	35%	85 J (-20°C) 55 J (-196°C)