

TIG WELD 309L

NORMA : ASME SFA 5.9 ER 309L
AWS A 5.9 ER 309L

DESCRIPCIÓN

Varilla calibrada, desnuda y limpia, resiste muy bien la corrosión aún en temperaturas altas con mínima precipitación de carburos de cromo por su bajo contenido de carbono, satisfaciendo correctamente las especificaciones A.W.S., sumamente utilizado para soldar aceros inoxidable disímiles. Usado para unir acero inoxidable 304 con acero al carbono y baja aleación. De nuestra serie de inoxidables para G.T.A.W. es el de más alto contenido de cromo.

ÁREAS DE APLICACIÓN TÍPICAS

Para reconstrucción de partes de maquinaria sometidas a corrosión y cambios bruscos de temperatura, tales como tuberías, compresoras, bombas, agitadores, molinos, tanques de proceso é intercambiadores de calor. Estructuras en donde el análisis de los aceros inoxidables sea difícil de determinar y por lo mismo se requiera un material de soldadura en donde se sigan teniendo los niveles de cromo que permitan trabajar adecuadamente.

COMPOSICIÓN QUÍMICA SEGÚN A.W.S.

Carbono	0,03% máximo
Cromo	23% – 25%
Níquel	12% – 14%
Molibdeno	0,75% máximo
Manganeso	1,0% – 2,5%
Silicio	0,30% – 0,65%
Fósforo	0,03% máximo
Azufre	0,03% máximo
Cobre	0,75% máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

Usar C.D.P.D. (electrodo al negativo), alta frecuencia al inicio, se recomienda usar electrodo de tungsteno con 2% de Torio o Circonio afilados en punta de lápiz (ángulo de cono de 45° a 60°), usar como gas de protección: helio, argón ó mezclas de éstos cuando se requieren características inmejorables tales como penetración, aplicación fácil y excelente acabado. Se debe tener especial cuidado en la limpieza del material base, soldadura y equipo para garantizar al máximo la eficiencia de la unión.

MEDIDAS DISPONIBLES

2,4 mm X 900 mm (3/32" X 36")

AMPERES

50 – 90

PRESENTACIÓN

Bolsa termosellada en tubo plástico de 5kg