

TIG WELD I L

NORMA : ASME SFA 5.9 ER 308L
AWS A 5.9 ER 308L

DESCRIPCIÓN

Varilla desnuda de acero inoxidable para aplicarse por proceso G.T.A.W. (TIG) , indicada para los soldaduras de aceros AISI 301, 302, 304, 305, 308 y 308L. Su composición garantiza depósitos sanos, acabados tersos y de buena apariencia. Para uniones de alta calidad bajo códigos y normas internacionales. La varilla está libre de impurezas para evitar contaminantes; cortada y calibrada para una cómoda manipulación.

ÁREAS DE APLICACIÓN TÍPICAS

Útil para construcción y reparación de partes y componentes de la industria alimenticia, textil, papelera, etc., y fabricación de todo tipo de tanques y recipientes, aún en láminas muy delgadas en aceros inoxidables de composición similar, particularmente los del tipo 304. Su bajo contenido de carbono reduce la posibilidad de precipitación de carburos de cromo, incrementa la resistencia a la corrosión intergranular, aún sin el uso de estabilizadores como Titanio y Columbio.

COMPOSICIÓN QUÍMICA SEGÚN A.W.S.

Carbono	0,03% máximo
Cromo	19,5 % – 22,0 %
Níquel	9,0 % – 11,0 %
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 sobresalientes tales como penetración, aplicación fácil y buen 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")
3,2 mm X 900 mm (1/8" X 36")

AMPERES

50 – 90
70 – 110

PRESENTACIÓN

Bolsa termosellada en tubo plástico de 5kg.