

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Varilla ER316L Tig. De aportación para la unión de aceros ausenticos al Cr-Ni-Mo con bajo Carbono. Se utiliza en la fabricación y recubrimiento en la industria química y en la construcción de recipientes que trabajen hasta 350°C.

Varilla para la soldadura Y recubrimiento de aceros Inoxidables Cr-Ni-Mo.

ANALISIS QUIMICO ER316L AWS A5.9

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.9 ER316L	0.03 Max	1.0-2.5	0.75 Max	18.0-20.0	0.30-0.65	11.0-14	0.03 Max	2.0-3.0	0.03 Max
Composición Química Típica	0.024	1.65	0.16	18.85	0.33	11.48	0.027	2.38	0.006

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	Resistencia al Impacto ISO V/20°C
>560	>380	>35	70 J

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Los parámetros para la soldadura TIG dependen de muchos factores como diámetro del electrodo de Tungsteno, tipo de boquilla, flujo de gas, entre otros. Se recomienda la utilización de Argón como gas protector. La corriente continua con polaridad directa (electrodo negativo) debe ser utilizada para evitar el deterioro del electrodo de Tungsteno.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

*Quintado por un extremo el tipo de acero y en otro extremo la medida

DIAMETROS:	EMPAQUE:
0.035" (0.9 MM) x 36" o 1 Mt. 0.045" (1.1 MM) x 36" o 1 Mt. 1/16" (1.6 MM) x 36" o 1 Mt. 3/32" (2.4 MM) x 36" o 1 Mt. 1/8" (3.2 MM) x 36" o 1 Mt. 5/32" (4.0 MM) x 36" o 1 Mt.	Caja de cartón blanca o tubo plástico azul Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.