

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Proporciona una mayor deposición de carbono (mínimo De .04% de carbono)
 El depósito de carbono más alto proporciona resistencia a la fluencia y mayor resistencia a la tracción a elevadas temperaturas de servicio.

ANALISIS QUIMICO ER308H AWS A5.9

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.9 ER308H	0.04-0.08	1.0-2.5	0.75 Max	19.5-22.0	0.30-0.65	9.0-11.0	0.03 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.60	1.60	0.23	21.05	0.36	10.15	0.020	0.018	0.003

PROPIEDADES MECANICAS

Fuerza de Rendimiento	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Reducción del área
60,000 psi	88,000 psi	38%	58%

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Tanto aglomerado y fundentes fundidos pueden ser utilizados para la soldadura por arco sumergido. Otros gases de protección pueden ser utilizados para la soldadura Mig. Gases de protección se eligen tomando calidad, costo, y la operatividad en consideración

Nota. La composición química del flujo afecta principalmente a la química del metal de soldadura y por consiguiente su resistencia a la corrosión y propiedades mecánicas.

ER308H depositado por Mig usando Argon + 2% de oxígeno como gas de protección.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
0.030" (0.8 MM) 0.035" (0.9 MM) 0.045" (1.1 MM) 1/16" (1.6 MM)	Caja de cartón blanca Plastificado termoencogible 1,5 Y 15 KILOS 2,10, 30 y 33 lbs.