

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

ER309LSi es adecuado para unir los aceros inoxidable de tipo 304 y 347 tipos. El silicio superior da la estabilidad del arco y la apariencia del cordón excepcionalmente suave.

Cumple con la certificación: A5.9 AWS A5.9 ASME SFA Proceso de soldaduras usadas para Mig (GMAW) y por arco sumergido (SAW)

ANALISIS QUIMICO ER309LSi AWS A5.9

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.9 ER309LSi	0.03 Max	1.0-2.5	0.75 Max	23.0-25.0	0.65-1.00	12.0-14.0	0.03 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.016	1.85	0.10	24.12	0.82	13.55	0.026	0.024	0.004

PROPIEDADES MECANICAS

Fuerza de Rendimiento	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Reducción del área
60.500 psi	89,000 psi	35%	60%

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.

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.