

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

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.

El metal de relleno ER316L se utiliza principalmente para soldar aleaciones austeníticas de bajo contenido de carbono que contienen molibdeno. Esta aleación baja en carbono no es tan fuerte a temperaturas elevadas como ER316H.

ANALISIS QUIMICO ER316LSi AWS A5.9

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.9 ER316LSi	0.03 Max	1.0-2.5	0.75 Max	18.0-20.0	0.65-1.00	11.0-14	0.03 Max	2.0-3.0	0.03 Max
Composición Química Típica	0.021	1.82	0.36	19.25	0.79	13.05	0.016	2.10	0.0063

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	Resistencia al Impacto ISO V/20°C
>565	>380	>35	70 J

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.