

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Buena liga en soldadura de aceros inoxidable tipo 309. Para piezas donde existe corrosión activa por sustancias orgánicas, reactivos y fermento. Para reconstrucción de piezas sometida a corrosión masiva y temperatura como turbinas compresores intercambiadores de calor. ER309L tiene las mismas cualidades que ER309 pero con el menor contenido de carbono que se considera necesario en muchas aplicaciones químicas.

ANALISIS QUIMICO ER309L AWS A5.9

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.9 ER309L	0.03 Max	1.0-2.5	0.75 Max	23.0-25.0	0.30-0.65	12.0-14.0	0.03 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.016	1.85	0.10	24.12	0.48	13.55	0.026	0.024	0.004

PROPIEDADES MECANICAS

Fuerza de Rendimiento	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Reducción del área
59,000 psi	88,000 psi	40%	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.

ER309L 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.