



FICHA TÉCNICA

DESIGNACIÓN	AWS A5.9 ASME SFA-A5.9 EN ISO 14343-B	ER309 ER309 SS309	
DESCRIPCIÓN	Varilla de acero inoxidable austenítico para el proceso GTAW (TIG).		
USOS	Utilizada para soldaduras de aceros al CrNi y de composición similar. Diseñado para soldaduras de aceros inoxidables tipo 309 o en la unión de materiales disimilares, así como resistentes a la corrosión y al calor. Un campo especial de aplicación es el revestimiento (cladding) de aceros no aleados o de baja aleación cuando en la primera capa se pretende lograr una aleación 18/8 CrNi.		
APLICACIONES TÍPICAS	Recipientes a presión, mantenimiento, componentes nucleares, plantas petroquímicas, industria naval, construcción, mantenimiento, etc.		
DIÁMETRO	1.6-4.0 mm (1/16"-5/32")		
POSICIÓN DE SOLDADURA	Todas		
GAS DE PROTECCIÓN	100% Ar		
FLUJO	7-16 lts/min (15-34 CFH)		
COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)		AWS A5.9	IGS (promedio)
	C	0.12 max	0.080
	Cr	23.0-25.0	23.800
	Ni	12.0-14.0	13.600
	Mo	0.75 max	0.060
	Mn	1.0-2.5	2.100
	Si	0.30-0.65	0.530
	P	0.03 max	0.020
	S	0.03 max	0.010
	Cu	0.75 max	0.070
PROPIEDADES MECÁNICAS	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	NO ESPECIFICADO	410 (59 ksi)
	ESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	NO ESPECIFICADO	613 (89 ksi)
	ELONGACIÓN	NO ESPECIFICADO	38%
PARÁMETROS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN SEGÚN EL DIÁMETRO (CD-)		AMPERAJE	VOLTAJE
	1.6 mm (1/16")	90-130	14-18
	2.4 mm (3/32")	120-175	15-20
	3.2 mm (1/8")	150-220	15-20
	4.0 mm (5/32")	190-250	16-22

Toda la información y los datos proporcionados en esta hoja técnica se consideran precisos y fiables, pero se presentan sin garantía ni responsabilidad de ningún tipo, expresa o implícitamente.

Todos los parámetros se sugieren como guía básica y pueden variar dependiendo del diseño de la junta, número de pasadas y otros factores.

www.igsw.mx

AV. 5 DE FEBRERO No. 1305-4, SANTIAGO DE QUERÉTARO, QRO. MÉXICO. C.P.: 76138