



FICHA TÉCNICA

DESIGNACIÓN	AWS A5.9 ASME SFA-A5.9	ER316 ER316	
DESCRIPCIÓN	Alambre de acero inoxidable austenítico para el proceso GMAW (MIG) recomendado para soldaduras en acero AISI 316.		
USOS	Utilizado para aplicaciones donde se requiera alta resistencia a la fluencia a elevadas temperaturas, para evitar picaduras por corrosión de líquidos.		
APLICACIONES TÍPICAS	Industrias químicas, textiles y de pintura. Tuberías de alta presión.		
DIÁMETRO	0.9-1.2mm (0.035"-0.045")		
POSICIÓN DE SOLDADURA	Todas		
GAS DE PROTECCIÓN	Ar/O2		
FLUJO	25-38 lts/min (53-80 CFH)		
COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)		AWS A5.9	IGS
	C	0.08 max	0.050
	Cr	18.0-20.0	19.250
	Ni	11.0-14.0	11.250
	Mo	2.0-3.0	2.250
	Mn	1.0-2.5	1.700
	Si	0.30-0.65	0.400
	P	0.03 max	0.012
	S	0.03 max	0.010
Cu	0.75 max	-	
PROPIEDADES MECÁNICAS	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	NO ESPECIFICADO	59 MPa
	ESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	NO ESPECIFICADO	88 Mpa
	ELONGACIÓN	NO ESPECIFICADO	40%
PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN (0.035")	POLARIDAD	CCPI	CCPI
	GAS DE PROTECCIÓN	98Ar/202	98Ar/202
	TRANSFERENCIA	CORTOCIRCUITO	SPRAY
	STICK OUT	6-7 mm	6-7 mm
	VOLTAJE	16-22	24-29
	AMPERAJE	60-140	140-220
PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN (0.045")	POLARIDAD		CCPI
	GAS DE PROTECCIÓN		98Ar/202
	TRANSFERENCIA		SPRAY
	STICK OUT		6-7 mm
	VOLTAJE		25-30
AMPERAJE		160-260	

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