



## FICHA TÉCNICA

<b>DESIGNACIÓN</b>	AWS A5.9 ASME SFA-A5.9 EN ISO 14343-A	ER309L ER309L W 23 12 L	
<b>DESCRIPCIÓN</b>	Varilla de acero inoxidable austenítico con bajo contenido en carbono para el proceso GTAW (TIG).		
<b>USOS</b>	Uniones y revestimientos de aceros al CrNi y de composición similar. Diseñado para soldaduras de aceros inoxidables tipo 309 y 309L, así como para soldaduras de materiales disimilares, principalmente aceros inoxidables con acero al carbono.		
<b>APLICACIONES TÍPICAS</b>	Tuberías, recipientes a presión, componentes nucleares, construcción, mantenimiento, etc.		
<b>DIÁMETRO</b>	1.6-3.2 mm (1/16"-1/8")		
<b>POSICIÓN DE SOLDADURA</b>	Todas		
<b>GAS DE PROTECCIÓN</b>	100% Ar		
<b>FLUJO</b>	7-16 lts/min (15-34 CFH)		
<b>COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)</b>		AWS A5.9	IGS (promedio)
	C	0.03 max	0.015
	Cr	23.0-25.0	23.190
	Ni	12.0-14.0	13.690
	Mo	0.75 max	0.030
	Mn	1.0-2.5	2.200
	Si	0.30-0.65	0.490
	P	0.03 max	0.014
	S	0.03 max	0.013
		AWS A5.9	IGS (MPa)
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	NO ESPECIFICADO	532
	ESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	NO ESPECIFICADO	624
	ELONGACIÓN	NO ESPECIFICADO	37%

*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](http://www.igsw.mx)

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