



FICHA TÉCNICA

DESIGNACIÓN	AWS A5.9 ASME SFA-A5.9 EN ISO 14343-B	ER308 ER308 SS308	
DESCRIPCIÓN	Varilla de acero inoxidable austenítico para el proceso GTAW (TIG).		
USOS	Utilizada para soldaduras de aceros al CrNi de composición similar. Diseñado para soldaduras de aceros inoxidables tipo 301, 302, 304, y 308.		
APLICACIONES TÍPICAS	Tuberías, recipientes a presión, construcción, mantenimiento, componentes nucleares, plantas químicas y de alimentos.		
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	0.08 max	0.054
	Cr	19.5-22.0	19.650
	Ni	9.0-11.0	9.140
	Mo	0.75 max	-
	Mn	1.0-2.5	1.530
	Si	0.30-0.65	0.470
	P	0.03 max	0.026
	S	0.03 max	0.012
	Cu	0.75 max	-
PROPIEDADES MECÁNICAS	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	AWS A5.9 NO ESPECIFICADO	IGS (promedio) 395 (57.5 ksi)
	ESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	NO ESPECIFICADO	595 (86.5 ksi)
	ELONGACIÓN	NO ESPECIFICADO	39%
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