



## FICHA TÉCNICA

<b>DESIGNACIÓN</b>	AWS A5.4 ASME SFA-A5.4	<b>E309L-16</b> <b>E309L-16</b>	
<b>DESCRIPCIÓN</b>	Electrodo básico con alta aleación de Cr y Ni.		
<b>USOS</b>	Para soldaduras de acero inoxidable, acero al carbono y pasadas de raíz.		
<b>APLICACIONES TÍPICAS</b>	Soldadura de acero inoxidable con acero al carbono.		
<b>DIÁMETRO</b>	2.5-4.0mm (3/32"-5/32")		
<b>POSICIÓN DE SOLDADURA</b>	Todas, excepto vertical descendente.		
<b>COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)</b>		AWS A5.4	IGS (promedio)
	C	0.040 max.	0.032
	Mn	0.50 - 2.50	1.190
	Si	1.00 max.	0.645
	S	0.030 max.	0.014
	P	0.040 max.	0.027
	Cr	22.00 - 25.00	23.455
	Ni	12.00 - 14.00	13.020
	Mo	0.75 max.	-
	Cu	0.75 max.	-
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>		AWS A5.4	IGS (promedio)
	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	NOT SPECIFIED	-
	RESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	520 min.	590
	ELONGACIÓN	30% min.	36.2%
	IMPACTO (CHARPY V)	NOT SPECIFIED	-
<b>AMPERAJES RECOMENDADOS DE OPERACIÓN SEGÚN EL DIÁMETRO (CD+)</b>	2.4mm (3/32")	40-80	
	3.2mm (1/8")	60-115	
	4.0mm (5/32")	80-155	

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