



## FICHA TÉCNICA

<b>DESIGNACIÓN</b>	AWS A5.9 ASME SFA-A5.9 EN ISO 14343-B	<b>ER308L</b> <b>ER308L</b> <b>SS308L</b>	
<b>DESCRIPCIÓN</b>	Varilla de acero inoxidable austenítico con bajo contenido en carbono (reduce la posibilidad de precipitación intergranular de carburos) 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 301, 302, 304, 304L, 308, 308L, 321 y 347.		
<b>APLICACIONES TÍPICAS</b>	Industria de construcción, tuberías, recipientes a presión, plantas químicas y de alimentos, componentes nucleares, equipo de transporte, etc.		
<b>DIÁMETRO</b>	1.6-4.0 mm (1/16"-5/32")		
<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>		<b>AWS A5.9</b>	<b>IGS</b>
	C	0.03 max	0.027
	Cr	19.5-22.0	19.565
	Ni	9.0-11.0	9.175
	Mo	0.75 max	-
	Mn	1.0-2.5	1.520
	Si	0.30-0.65	0.493
	P	0.03 max	0.026
	S	0.03 max	0.010
		0.75 max	-
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>		<b>AWS A5.9</b>	<b>IGS (promedio)</b>
	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	NO ESPECIFICADO	420 (61 ksi)
	ESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	NO ESPECIFICADO	605 (88 ksi)
	ELONGACIÓN	NO ESPECIFICADO	38%
<b>PARÁMETROS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN SEGÚN EL DIÁMETRO (CD-)</b>		<b>AMPERAJE</b>	<b>VOLTAJE</b>
	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](http://www.igsw.mx)

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