

NIPPON TIG-308 L

Normas de clasificación

AWS A 5.9	ER308L
EN ISO 14343-A	W 19 9 L
Material N°	1.4316

Gas de protección: SANARC AS, AQ. SANARC EASY 4, 5. SANARC H5, H30, HR.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Homologaciones: CE.

Características

Varilla de acero al cromo-níquel austenítico para la soldadura TIG de aceros inoxidable de tipo 18/8. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 350 °C

Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN	UNS	ASTM	Nº W	EN	UNS
(TP)304	1.4301	X5 CrNi 18-10	S30409	CF 8	1.4308	GX5 CrNi 19 10	J92600
(TP)304L	1.4306	X2 CrNi 19 11	S30403	CF-3			J92600
(TP)304LN 302, 304	1.4311	X2 CrNiN 18 10	S30453 S30400	CF-8C	1.4552	Gx5 CrNiNb 19 10	J92710
(TP)321	1.4541	X6 CrNiTi 18 10	S32100				
(TP)321H			S32109				
(TP)347	1.4550	X6 CrNiNb 18 10	S34700				
(TP)347H			S34709				

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Temperatura de ensayo Tratamiento térmico	(°C)	SANARC AS Sin tratamiento	
		+20	-196
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	390	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	580	
Alargamiento (5xD)	(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	110	50

Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,3	1,0	19,5	9

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por paquete (kg)
1,0	1000	5
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5