

Lincoln TIG 308L

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9 - ER308L
ISO 14343-A - W 19 9 L

DESCRIPCIÓN GENERAL

Varilla inoxidable para la soldadura TIG con carbono extra bajo, de aceros CrNi austeníticos
Alta resistencia a corrosión intergranular y ambientes oxidantes

GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

I1 Gas Inerte Ar (100%)

HOMOLOGACIONES

CE
+

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DE LA VARILLA (% EN PESO)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.01	1.7	0.4	20	10	0.1

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO, VALORES TÍPICOS

	Gas Protección	Condición	0.2% Lim. Elástico [N/mm²]	Carga de Rotura [N/mm²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(J)	
						+20°C	-196°C
Valores típicos	I1	AW	472	692	35	120	91

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Carbono extra bajo (C < 0.03%)					
	X2CrNi19 11		1.4306	(TP)304 L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNi18 10		1.4311	(TP)304LN 302, 304	S30453 S30400
Carbono medio (C > 0.03%)					
	X4CrNi18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19 10	1.4308	CF-8	J92600
Estabilizado Ti, Nb					
	X6CrNiTi18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

EMPAQUETADO Y TAMAÑOS DISPONIBLES

Diámetro (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
Und.: Tubo 5 kg	X	X	X	X	X
Otros tamaños y empaquetado consultar					

Lincoln TIG 308L: rev. ES 03