

Descripción

SFA 308 LSI es un alambre de relleno de acero inoxidable 20 Cr / 9 Ni extra bajo en carbono adecuado para la soldadura MIG de aceros inoxidable austeníticos como los aceros tipo 18 Cr / 8 Ni, AISI 301, 302, 304, 304L, 308 y 308L. Excelente resistencia a la corrosión y buenas propiedades mecánicas. La ferrita se controla entre un 5-10%. El contenido de Si ~ 0,80 mejora la soldabilidad y la apariencia del cordón.

SFA 308 LSI se utiliza para soldar acero inoxidable de grado 304 y 304L. El metal de soldadura proporciona una buena resistencia a la corrosión al ataque intergranular de una variedad de medios líquidos. Se utiliza para una amplia gama de aplicaciones, como tuberías y fabricación de placas, producción de recipientes, etc.

El bajo contenido de carbono reduce la propensión a la precipitación intergranular de carburo, lo que aumenta la resistencia a la corrosión intergranular sin el uso de estabilizadores. El mayor contenido de silicio da como resultado una mayor fluidez del baño de soldadura para dar una apariencia de depósito suave.

Este alambre MIG de calidad multiposición es ideal para unir grados de acero inoxidable austenítico a los que se hace referencia como Aceros "18-8". Concebido para proporcionar una alimentación superior y estabilidad del arco.

Las tecnologías de bobinado de capas de precisión garantizan una alimentación suave y sin problemas.

Las aplicaciones típicas incluyen la soldadura de aceros inoxidable austeníticos como AISI 301, 302, 304, 304L, 308 y 308L generalmente utilizado en la industria alimentaria y química, así como para tuberías, tubos, calderas.

Materiales a soldar

Grados acero	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM /ACI A240/A312/A351	UNS
Carbono muy bajo (C <0.03%)	X2CrNi19 11		1.4306	(TP)304 L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNi18 10		1.4311	(TP)304 LN 302, 304	S30453 S30400
Carbono medio (C >0.03%)	X4CrNi18 10	GX5CrNi19 10	1.4301 1.4308	(TP)304 CF-8	S30409 J92600
	X6CrNiTi18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
Ti-, Nb estabilizado	X6 CrNiNb 18 10	GX5 CrNiNb 19 10	1.4550 1.4552	(TP)347 CF-8C	S34700 J92710

Clasificación

AWS A 5.9 : ER 308LSi

EN ISO 14343 : G 19 9 LSi

Composición química del alambre de soldadura %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
0.03 max	1.60-2.50	0.65-1.00	19.50-22.00	9.00-11.00	0.75 max.	0.75 max.	0.03 max.	0.03 max.

Propiedades mecánicas

Y. S. (N/mm ²)	T. S. (N/mm ²)	Elongación A5 (%)	Energía de impacto ISO-V(J)
≥350	≥520	≥35%	≥60

La química y todas las propiedades mecánicas de la soldadura variarán según el tipo de gas protector utilizado. El gas protector recomendado es 98% Ar + 2% O₂ o Ar + 2-3% Co₂.

Instrucciones de soldadura

La soldadura MIG se puede realizar como arco corto, pulverizado o pulsado. El arco corto es preferible para calibres delgados, tanto para soldadura horizontal como posicional. El arco de pulverización aumenta la tasa de deposición. La soldadura con arco pulsado ofrece excelentes posibilidades para obtener un buen resultado al variar espesores de placa en todas las posiciones. La máxima flexibilidad mediante arco pulsado se consigue con 1,20 mm.

Resistencia a la corrosión

Correspondiente a ER308LSi, es decir, bastante bueno en condiciones severas como ácidos oxidantes y reductores diluidos en frío.

Condiciones actuales

DC (+)

Almacenamiento

Mantener seco y evitar la condensación

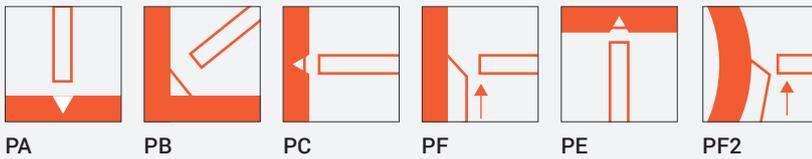
Parámetros de soldadura recomendados

Rango de operación		Diámetro (mm)		
		0.8	1.0	1.2
Ar+1~2%CO2	Amp	40~120	80~160	100~210
	Volt	15~20	16~22	17~22
Ar+1~2%O2	Amp	160~210	180~280	200~300
	Volt	24~28	24~30	24~30

Info embalaje

Tamaño (mm)	0.60	0.80	0.90	1.00	1.10	1.20	1.60
Peso (kg)	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00

Posición de soldadura



PA

PB

PC

PF

PE

PF2