

Descripción

SFA 308 LSi es un alambre de soldadura MAG sólido tipo G 23 12 LSi / ER 309LSi, suministrado con una capa de precisión enrollada, que deposita un metal de soldadura bajo en C-23Cr12Ni. Adecuado para uso con Ar + 2% O₂ o Ar + 0.5... 5% CO₂ mezcla de gases protectores.

SUPERMIG 309LSi se utiliza para la soldadura de aceros inoxidables a aceros de baja y media tracción. También para depositar capas intermedias sobre acero antes de depositar acero inoxidable de grado 308.

También se utiliza para la soldadura de aceros revestidos donde las temperaturas de servicio son inferiores a 300 ° C.

El metal de soldadura tiene un contenido de ferrita delta de ~ 12%, lo que da como resultado una alta resistencia al agrietamiento en caliente.

El mayor contenido de silicio da como resultado una mayor fluidez del baño de soldadura para dar un depósito de apariencia lisa. Las tecnologías de bobinado de capas de precisión garantizan una alimentación suave y prácticamente sin problemas.

Materiales a soldar

A312 TP309S; Junta de acero al carbono a aceros inoxidables

Clasificación

AWS A 5.9 : ER 309LSi

EN ISO 14343 : G 23 12 LSi

Composición química del metal de soldadura %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
0.030 max	1.50 - 2.50	0.65 - 1.00	23.00 - 25.00	12.00 - 14.00	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 impacto ISO-V(J) 20°C
≥350	≥520	≥30%	≥100

La química y propiedades mecánicas 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 se usa preferiblemente para calibres delgados, tanto para soldadura horizontal como posicional. El arco de pulverización aumenta la tasa de deposición. La soldadura con arco pulsado brinda excelentes posibilidades para obtener un buen resultado en diferentes 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%CO ₂	Amp	40~120	80~160	100~210
	Volt	15~20	16~22	17~22
Ar+1~2%O ₂	Amp	160~210	180~280	200~300
	Volt	24~28	24~30	24~30

Datos de 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

