

Clasificación

AWS A5.9 : ER 308 H
 UNE-EN 12072 : W 19 9 H

Descripción General

Varilla inoxidable para la soldadura TIG de aceros austeníticos CrNi.
 Especial para aplicaciones a altas temperaturas (730°C)
 Baja sensibilidad a la precipitación de fases intermetálicas.

Gases de Protección (según EN 439)

Gas Inerte Ar 100% I1

Homologaciones

UDT

+

Composición química típica de la varilla (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,05	1,6	0,5	20	10	0,2

Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J) +20°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min	I1	--	550	35	--
Requerido EN min	I1	350	550	30	--
Valores típicos	I1	370	600	35	50

Materiales a soldar

Grado Aceros	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Carbono medio C>0,03%	X4CrNi18 10		1.4301	302 (TP)304 (TP)304H	S30400 S30409
		GX5CrNi19-10	1.4308 1.4948	CF-8	J92600

Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	2,0	2,4	3,2
Paquete	2 Kg.		X	X	X
Paquete	10 Kg.		X	X	X

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.