

# TIG-309L

## Normas de clasificación

AWS A 5.9 \_\_\_\_\_ ER309L  
 EN ISO 14343-A \_\_\_\_\_ W 23 12 L  
 Material N° \_\_\_\_\_ 1.4332

**Gas de protección:** Sanarc® AS, AQ. Sanarc® Easy 4, 5. Sanarc® H5, H30, HR.

**Corriente de soldadura:** C.C. polo negativo.

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

## Características

Varilla de acero al cromo-níquel austenítico para la soldadura TIG de aceros disimilares. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio hasta 350 °C.

En la soldadura de aceros ferríticos y martensíticos precalentar a 200-400 °C, manteniendo la temperatura entre pasadas.

## Aplicaciones

Aceros disimilares y pasadas de raíz en plaqueados.

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10213	UNS
(TP) 304	1.4301	X5 CrNi 18-10	S30400	CF-3			J92500
(TP) 304LN	1.4311	X2 CrNiN 18-10	S30453				
(TP) 304L	1.4306	X 2 CrNi 19-11	S30403				

## Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Temperatura de ensayo	Tratamiento térmico	(°C)	Sanarc® AS Sin tratamiento +20
	Limite elástico 0,2%		(N/mm <sup>2</sup> )	400
	Resistencia a tracción		(N/mm <sup>2</sup> )	680
	Alargamiento (5xD)		(%)	35
	Resiliencia (ISO-V)		(J)	90

## Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,4	1,7	24	12

## Datos de suministro

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

Soluciones de soldadura:

