



Cromatig 309LSi

Varillas aporte TIG- GTAW

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS: A5.9-95

EN 12072-99

DIN 8556-86

ER 309LSi

W 23 12 LSi

SG X2 CrNi 24 12

Aprobaciones:

DB (K. Nr 43.042.21), TÜV, UDT

Descripción:

El Cromatig 309LSi es una varilla TIG que deposita un 24% de Cromo, un 13% de Niquel. El alto contenido de aleación y nivel ferrita, de un FN 10, permiten que el metal soldado tolere la dilución de aceros dulces y de baja aleación, sin roturas en caliente o estructuras quebradizas. El alto contenido en Silicio hace que el baño de soldadura sea más fluido.

Aplicaciones:

Junta disimilares, entre aceros inoxidables y aceros dulces, o de baja aleación. Pasadas de colchón en aceros dulces o de baja aleación, antes de recargar con MIG/ TIG 308L o 347. Soldaduras de aceros inoxidables de similar composición 309. Uniones de aceros inoxidables ferrítico-martensíticos del tipo 410 y 430.

Posiciones de Soldadura:



Corriente de Soldadura:

DC -

Contenido en Ferrita:

FN 11

Gas de protección:

I1, Argon, 6-12 l/ min

Marcado:

4332 309LSi

Composición del Hilo, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,65	1,00			22,0	12,0	Min.
0,020	0,80	1,80	0,015	0,010	23,5	13,5	Tip.
0,025	1,00	2,50	0,030	0,025	25,0	14,0	Max.

Mo	Cu	Nb	N	
0,10	0,10			Tip.
0,75	0,75		0,06	Max.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
							Min.
0,02	0,70	1,60	0,015	0,010	23,0	13,0	Tip.
							Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Min.
0,10				Tip.
				Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm ²	450 N/ mm ²
Tensión de rotura, Rm:	≥520 N/ mm ²	650 N/ mm ²
Alargamiento, A5	≥30%	35%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 130J -120°C • 65J

Datos del Producto:

Diam. mm	Tipo de Empaquetado/ longitud (mm)	Referencia
1,20	5Kg./ 1000	098051012
1,60	5Kg./ 1000	098051016
2,00	5Kg./ 1000	098051020
2,40	5Kg./ 1000	098051024
3,20	5Kg./ 1000	098051032
4,00	5Kg./ 1000	098051040