



## FICHA TÉCNICA

<b>DESIGNACIÓN</b>	AWS A5.9 ASME SFA-A5.9 EN ISO 14343-B	<b>ER316L</b> <b>ER316L</b> <b>SS316L</b>	
<b>DESCRIPCIÓN</b>	Varilla de acero inoxidable austenítico con bajo contenido de carbono (reduce la posibilidad de precipitación intergranular de carburos) para el proceso GTAW (TIG)		
<b>USOS</b>	Utilizada para soldar aleaciones similares con un contenido aproximado del 2% de Mo y para aplicaciones con altas temperaturas de servicio. Diseñado para soldaduras de aceros inoxidables tipo: 316, 316L y aceros de composición similar.		
<b>APLICACIONES TÍPICAS</b>	Industrias químicas, textiles y de pintura. Tuberías de alta presión.		
<b>DIÁMETRO</b>	1.6-4.0 mm (1/16"-5/32")		
<b>POSICIÓN DE SOLDADURA</b>	Todas		
<b>GAS DE PROTECCIÓN</b>	100% Ar		
<b>FLUJO</b>	7-16 lts/min (15-34 CFH)		
<b>COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)</b>		AWS A5.9	IGS
	C	0.03 max	0.027
	Cr	18.0-22.0	18.340
	Ni	11.0-14.0	11.120
	Mo	2.0-3.0	2.060
	Mn	1.0-2.5	1.610
	Si	0.30-0.65	0.555
	P	0.03 max	0.028
	S	0.03 max	0.012
	Cu	0.75 max	-
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	AWS A5.9	IGS (promedio)
	ESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	NO ESPECIFICADO	400 (58 ksi)
	ELONGACIÓN	NO ESPECIFICADO	600 (87 ksi)
<b>PARÁMETROS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN SEGÚN EL DIÁMETRO (CD-)</b>		AMPERAJE	VOLTAJE
	1.6 mm (1/16")	90-130	14-18
	2.4 mm (3/32")	120-175	15-20
	3.2 mm (1/8")	150-220	15-20
	4.0 mm (5/32")	190-250	16-22

Toda la información y los datos proporcionados en esta hoja técnica se consideran precisos y fiables, pero se presentan sin garantía ni responsabilidad de ningún tipo, expresa o implícitamente.

Todos los parámetros se sugieren como guía básica y pueden variar dependiendo del diseño de la junta, número de pasadas y otros factores.

[www.igsw.mx](http://www.igsw.mx)

AV. 5 DE FEBRERO No. 1305-4, SANTIAGO DE QUERÉTARO, QRO. MÉXICO. C.P.: 76138