

Varilla de aporte SS308L

Nota sobre el uso

1. Para el proceso GTAW, utilice DC-EN, Argon Shield y Tungsten Electrode
2. Para el proceso GMAW, se puede utilizar el modo de transferencia por pulverización o transferencia de cortocircuito
3. 98% Argon - 2% de gas de protección O2 se recomienda en el proceso de GMAW.

Descripcion

Está diseñado con menor rango de carbono para ayudar a prevenir la corrosión intergranular, utilizado para soldar los aceros de acero inoxidable de los tipos 301, 302, 304 y 308. También se utiliza para unir algunos disolver los aceros inoxidables de la serie 300.

Aplicaciones

Las aplicaciones típicas incluyen soldadura de AISI 301, 302 y 308 en productos químicos, petróleo y gas refinerías, chapistería de acero inoxidable y ferrocarril para la industria manufacturera

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DE METAL DE SOLDADURA (% en peso)

Análisis de metal de soldadura:

Carbono (C) 0,018
Manganeso (Mn) 1,65
Silicio (Si) 0,42
Níquel (Ni) 10,30
Cromo (Cr) 20,20

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

TS N / mm ² 580
EL% 42



 PBX: (502) 2386 - 8787

 inoxidable@mainco.com.gt

 www.mainco.com.gt

 42 calle 22-17 Colonia Industrial Santa Elisa zona 12, Bodega 5.