

# DELTA403-A

Varilla para soldar  
Y recubrir aceros inoxidables  
18Cr-8Ni

## NORMA

AWS: A5.9 ER308L

DIN 8556: SG X 2 CrNi 19 9



## CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Varilla de aporte para la unión de aceros austeníticos al Cr-Ni tipo 18/8 y 18/8L. Se utiliza en la fabricación y recubrimiento en la industria química y en la construcción de recipientes que trabajen hasta 350°C.

## ANALISIS QUIMICO:

Componentes (en %)	C	Mn	Si	Cr	Ni
Especificaciones por	0.03	1.0 – 2.5	0.30 – 0.65	19.5 22.0	9.0 -11.0
	Norma		Max.		
Resultado	0.018	2.13	0.44	20.01	9.77

## PROPIEDADES MECANICAS:

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	ISO V/20°C	Resistencia al Impacto ISO V/-196°C
>570	>350	>35.0	Hasta 75 J	35J

## INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Los parámetros para la soldadura TIG dependen de muchos factores como diámetro del electrodo de tungsteno, tipo de boquilla, flujo de gas, etc.

Se recomienda el uso de Argón como gas protector.

La corriente continua con polaridad directa (electrodo negativo), debe ser utilizada para evitar el deterioro del electrodo de tungsteno.

## PRESENTACION:

Varilla marcada Er308L	Ø	1/16"	3/32"	1/8"
	Largo	36"	36"	36"

## EMPAQUE:

Tubo plástico con 5.0 kg