

FICHA TÉCNICA

SUPERMIG 308L



ALAMBRE MIG PARA ACERO INOX AWS. A5.4 / ER 308L



DESCRIPCIÓN Y APLICACIÓN

Este alambre cromo-níquel, altamente resistente a la corrosión, está diseñado para la soldadura de aleaciones cromo-níquel austeníticas, como el tipo 18% Cr-8% Ni. El Super Mig 308L destaca por su excepcional resistencia a la corrosión, siendo especialmente efectivo en ambientes propensos a la corrosión intergranular debido a su bajo contenido de carbono. Su mayor contenido de silicio mejora aún más las propiedades de soldadura. Esta aleación es ampliamente utilizada en la industria química, el procesamiento de alimentos, así como en aplicaciones de tuberías y calderas.

APROBACIONES

ABS - BV

PROPIEDADES MÉCANICAS DEL METAL DEPOSITADO

ELEMENTO	C	Si	Mn	Cr	Ni	p	S
%	< 0.03	< 0.90	1.0 - 2.50	>18.0	>9.0	0.012	0.020

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

TRATAMIENTO TÉRMICO	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	LÍMITE ELÁSTICO	ELONGACIÓN A5%	ENERGY ISO-V J RT
Sin Tratamiento	600	> 350	40	55

PARÁMETROS DE SOLDEO RECOMENDADO

DIÁMETRO (MM)	0.80	1.00	1.20
AMPERIOS	125 - 300	140 - 380	155 - 450

ALMACENAMIENTO Y SECADO

Es esencial mantener el material en un entorno seco para prevenir la condensación. Para contenido de humedad igual o menor a 5%, se recomienda realizar un proceso de re-secado a una temperatura de 200-250°C durante 2 horas antes de su utilización.

POSICIÓN DE SOLDADURA Y POLARIDAD DE TRABAJO

