

## Especificación

EN ISO 17633-A	EN ISO 17633-B	AWS A5.22 - 95
T 19 9 L R M21 3	TS308L - F M21 0	E308LT0-1
T 19 9 L R C1 3	TS308L- F C1 0	E308LT0-4

## Características y Campo de aplicación

Es un alambre tubular con fundente rutilico del tipo 308L. Provee excelentes características para la aplicación de soldadura en posiciones plana y horizontal con altas velocidades de deposito. La trasferencia del metal se logra a través de arco spray con excelente poder de penetración, logrando depósitos libres de proyecciones metálicas y con auto desprendimiento de escoria, este alambre tubular ofrece muchas ventajas económicas y de calidad sobre la soldadura con alambres solidos con arco pulsado, permite altas cantidades de deposito y productividad así como la utilización de gases menos costosos : (Ar + 15 - 25 de CO<sub>2</sub> o 100 % CO<sub>2</sub> ), excelentes características de fluidez ( menos esmerilado), depósitos con mínima decoloración (menos costos de decapado o limpieza), fáciles de aplicar con penetración segura (reduciendo los riesgos de defectos en los depósitos de soldadura, mismos que están asociados con costos adicionales por reparaciones), acabado del cordón liso y limpio lo cual evita trabajos pos soldadura, debido a sus características se utiliza principalmente para soldar en todas posiciones y para temperaturas de servicio entre -196°C a 350°C.

## Materiales base

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C or D

## Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.7	1.5	19.8	10.5

## Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción	Límite de Elasticidad Re	Alargamiento ( L <sub>0</sub> = 5D <sub>0</sub> )	Tenacidad Charpy ISO -V KV J
MPa	MPa	%	Joules
> 560	> 380	> 40	(+20°C=60 -196°C=35)

Resultados sin tratamiento térmico y con gas Argón + 15 - 25% CO<sub>2</sub> o 100% CO<sub>2</sub>

## Gas de protección

Ar + 15-25% CO<sub>2</sub> o 100%CO<sub>2</sub>, (M1 - M3 , C1)

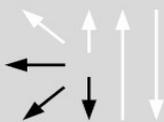
## Instrucciones para soldar

Los alambres tubulares böhlerwelding pueden ser soldados con corriente directa y electrodo positivo, al aplicar se recomienda que la antorcha tenga una ligera inclinación en el sentido del avance (aprox. 80°). El ajuste de parámetros es similar al alambre sólido, se requiere de una velocidad más alta al momento de soldar. Recomendamos una mezcla gaseosa del tipo Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub> o 100% CO<sub>2</sub>. El flujo de gas debe ser de 15-18 l/min. Cuando utilice CO<sub>2</sub> es necesario incrementar el voltaje con 2 volts más. Re-hornear a 150°C 24 h, si es necesario, precalentamiento y temperatura de interpasos son requeridos de acuerdo al material base.

## Posiciones

## Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) ( = + )



## Parámetros recomendados

	1.2	1.6
Amperaje	100 - 220	175 - 260
Voltaje	20 - 31	21 - 29

## Presentaciones

StaPac (caja de cartón)

## Diámetros

0.9 mm	1.2 mm	1.6 mm
--------	--------	--------

Bobina de 15 kg

## Aprobaciones

TÜV-D (5348.), DB (43.014.14), CWB (E308LT0-1(4)), GL (4550 (C1, M21)), SEPROZ, CE