

## Especificación

EN ISO 17633-A	EN ISO 17633 - B	AWS A5.22
T 19 9 L P M 21 1	TS 308L - F M21 (C1) 1	E308LT1 - 4
T 19 9 L P C1 1		E308LT1 - 1

## Características y Campo de aplicación

Alambre tubular rutílico con escoria de solidificación rápida que proporciona excelentes características de aplicación en toda posición y rápida velocidad de desplazamiento, tiene fácil aplicación con transferencia del arco spay, mínima formación de salpicaduras y auto liberación de escoria. Este alambre de soldadura con núcleo de fundente ofrece muchas ventajas económicas y de calidad sobre los alambres solidos para arco pulsado. Las altas tasas de depósito y las ganancias de productividad son fácilmente alcanzables. Ofrece beneficios rentables adicional a través del uso de gases de protección menos costosos (Argón 15 a 25% de CO<sub>2</sub> o el 100% de CO<sub>2</sub>), buenas características de humectación (menos esmerilado entre capas), poca coloración de revenido y la oxidación al pie de la soldadura lo que reduce los gastos de decapado, fácil operación y fusión entre cordones, esto reduce el riesgo de defectos de falta de fusión de la soldadura y los costes asociados por reparaciones, el acabado de la soldadura es suave y limpio lo que proporciona menos trabajo posterior a la soldadura por limpieza. Por sus características, principalmente para las temperaturas de servicios 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 en condición As Welded con mezcla de gas Ar + 18% CO<sub>2</sub>

Resistencia a la Tracción	Límite de Elasticidad Re	Alargamiento ( L <sub>0</sub> = 5D <sub>0</sub> )	Tenacidad Charpy ISO -V KV J	
			+ 20°C	-196°C
MPa	MPa	%		
560 (≥ 520)	380 (≥ 320)	40 (≥ 35)	70	40 (≥ 32)

## Gas de protección

Ar + 15 - 25% CO<sub>2</sub> o 100%CO<sub>2</sub>

## 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 de soldadura	Tipos de corriente
	Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

Diámetros disponibles	
1.2	1.6

Parámetros recomendados					
Ø (mm)	Espesores (mm)	Tipo de junta	Amperaje (A)	Voltaje (V)	Velocidad del alambre (m/min)
1.2	1.5 - 6	horizontal	130-150	21-24	8.5 - 17
1.2	1.5 - 7	V a tope con raíz	130-150	21-24	8.5 - 18
1.2	1.5 - 8	V a tope con raíz	190-280	28-36	8.5 - 19
1.6	1.5 - 9	V a tope con raíz	200-350	26-38	8.5 - 20
1.2	1.5 - 11	Filete	130-220	21-32	8.5 - 22
1.2	1.5 - 12	Filete	200-280	29-36	8.5 - 23
1.6	1.5 - 13	Filete	200-350	26-38	8.5 - 24

### Presentaciones

StaPac ( caja de cartón)
Bobina de 15 kg

### Aprobaciones

TÜV (09117.), DB (43.014.23), CWB (E308LT1-1(4)), GL (4550S (C1,M21)), SEPROZ, CE

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.