

WEST RODE ER316L



COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo
0.03	1.85	0.53	0.019	0.012	0.15	12.24	18.5	2.55

APLICACIONES

Alambre de bajo contenido de Carbono para soldadura IG (GMAW) y TIG (GTAW) de aceros inoxidable austeníticos tipo AISI 316L. Está diseñado para ser usado en la soldadura de aceros inoxidable del tipo 18Cr/8Ni/Mo. Aceros al Cromo excepto cuando existe peligro de corrosión en atmósferas con contenidos de azufre.

Para transferencia en Spray o corto circuito es usual usar mezclas de 98% Argón y 2% Oxígeno. Otras mezclas consulte con su proveedor de Gases. Para transferencia en Corto Circuito también puede usar mezclas de 90% Helio, 7,5% Argón y 2,5% Co₂.

Para aplicaciones en TIG normalmente se usa Argón puro. En este caso aporte disponible en diámetro de 1/16" y 3/32" en varillas de 36".

PARÁMETROS DE SOLDADURA MIG

TRANSFERENCIA EN CORTO CIRCUITO:	DIÁMETROS	
	0,035"	0,045"
Amperaje (Amp)	75 - 160	100 - 200
Voltaje de arco (V)	17 - 22	17 - 22
Vel. de alimentación (ipm)	120 - 400	100 - 240
TRANSFERENCIA EN SPRAY:		
Amperaje (Amp)	180 - 300	200 - 450
Voltaje de arco (V)	24 - 29	24 - 30
Vel. de alimentación (ipm)	430 - 500	220 - 400

Presentación en carretes de 11,4 kg y 15 kg para MIG.