



FICHA DE DATOS TECNICOS MIG KW 309LSi

1. CLASIFICACION

AWS/ASME 5.9: ER 309LSi
EN ISO 14343: G 23 12 L Si

2. DESCRIPCION

Hilo sólido para la soldadura de aceros inoxidable especialmente recomendado para uniones disimilares. Alta resistencia a la corrosión a elevadas temperaturas. El exceso de silicio de más fluidez al baño y mejora la apariencia del cordón.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	P	S	Ferrita
0.020	1.80	0.65-1.00	12.00-14.00	23.00-25.00	---	---	<0.025	<0.020	----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	-120 °C
>350	>520	>30	>55	>32

5. CAMPO DE APLICACIONES:

- Ideal para depositar capas intermedias en recargues antes de depositar 308.
- Para aceros plaqueados cuya temperatura de servicio no exceda los 300°C.
- Indicado para hornos y calderería, intercambiadores de calor, instalaciones de tratamiento de sales fundidas
- Uniones heterogéneas acero al carbono-inoxidable

6. GAS PROTECTOR

Mezcla Ar+CO₂ (1.0-2.5%)
Mezcla Ar+O₂ (1.0-3.0%)

7. MEDIDAS

Diámetros: 0.8 - 1.0 - 1.2

8. CORRIENTE SOLDADURA

= +

9. POSICIONES DE SOLDADURA



10. CERTIFICACIONES

