



## FICHA DE DATOS TECNICOS MIG KW 904L

### 1. CLASIFICACION

AWS/ASME 5.9: ER 385  
EN ISO 14343-A G 20 25 5 Cu L

### 2. DESCRIPCION

*Hilo inoxidable austenítico para la soldadura MIG de aceros del tipo Cr-Ni-Mo-Cu. Buena penetración.*

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

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	P	S	---
0.02	1.90	0.40	25.00	20.00	4.50	1.50	<0.020	<0.020	---

### 4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	-196°C
>410	>560	>35	>80	>32

### 5. CAMPO DE APLICACIONES:

- Ideal para la industria petroquímica, papelera, alimenticia, para construcciones marinas, etc.
- Resistente a los ácidos sulfúricos, fosfórico, fórmico, acético, nítrico, clorhídrico e hidróxido de sodio y a la corrosión por picaduras, tensiones, rendijas, intergranular, galvánica y erosión.
- Soporta ataques de agua de mar.

### 6. GAS PROTECTOR

Mezcla Ar+CO<sub>2</sub> (1.0-2.5%)  
Mezcla Ar+O<sub>2</sub> (1.0-3%)

### 7. MEDIDAS

Diámetros: 1.0 - 1.2

### 8. CORRIENTE SOLDADURA

= +

### 9. POSICIONES DE SOLDADURA



### 10. CERTIFICACIONES

