HOJA TÉCNICA

Varilla de aportación para el procedimiento Tig

CastoTig 45503 W_WS

Para mantenimiento, reparación, producción

DESCRIPCIÓN

Varilla de aportación altamente aleada al Cr, Ni, de bajo contenido en carbono, resistente a la corrosión intergranular hasta temperaturas de 350ºC para utilizar con el procedimiento TIG (Tungsten Inert Gas). resistente a la oxidación en atmósferas no reductoras y pobres en azufre hasta temperaturas de servicios aproximadamente de 800ºC. Grado de pulido del depósito elevado.

DATOS TÉCNICOS

Norma

Norma	
DIN 8556	SG - X2 Cr Ni 19 9
W.Nr	1.4316
AWS/ASME SFA 5.9	ER 308 L Si

Propiedades mecánicas

(sobre probeta constituida a 20ºC)

	Nominal
Resist.a la tracción	600 Mpa
Límite elástico	400 Mpa
Alargamiento A5 (%)	35
Resiliencia	70-80 J

Gas de Protección

100% Ar (DIN 32526 I 1)

Homologación

TÜV

APLICACIONES

CastoTIG 45503W está especialmente recomendado para la soldadura y revestimientos de los aceros inoxidables tipo Cr Ni, así como también para placaje anticorrosión de los aceros de construcción. Campo de aplicación: industria alimentaria, química, textil, conductos, tuberías, máquinas de lavado, instalaciones de climatización, ventilación, etc.

Recomendado para las aleaciones siguientes según norma DIN:

1.4301 - 1.4306 - 1.4311 - 1.4541 - 1.4550

MÉTODO Y TÉCNICA DE APLICACIÓN

Preparación

Las superficies de las zonas a soldar, deben estar exentas de óxido, grasas, pinturas, etc.

Precalentamiento

Un precalentamiento no es generalmente necesario para los aceros inoxidables austeníticos. Para la soldadura de aceros ferríticos y austeníticos puede ser necesario según el tipo y las dimensiones de la pieza

Polaridad corriente continua polo –

Soldadura

Ø electrodo mm	Corriente continua (DC) Elec.Tung.+Cerio
0,5	5-20
1,0	**15-80**
1,6	70-150
2,4	110-180
3,2	150-200
4,0	180-250

Posiciones de soldadura

Todas

Intensidad recomendad

En función del ø del electrodo y del tipo de corriente elegida.

En corriente continua, se recomienda la utilización de electrodos tipo tungsteno aleado con Cerio.

En principio, es preferible elegir un electrodo de ø más pequeño para una mejor concentración del arco, que favorezca un baño de fusión más concentrado.

Recomendación de valores indicativos para los ángulos de los chaflanes en corriente continua (DC), electrodo W.

Intensidad A	Ángulo del chaflán
< 20	30^0
20-100	$60\text{-}90^0$
100-200	$90\text{-}120^0$
>200	120^0

Mecanizado

Con herramienta de corte, rectificado, electroerosión. Los depósitos pueden ser igualmente cortados por los procedimientos de corte por plasma

.PRESENTACIÓN

dimensiones	Peso/Envase	Envase
1.0 x 1.000	5 Kg	Caja de cartón
1.6 x 1.000		
2.0 x 1.000		
2.4 x 1.000		
3.2 x 1.000		

SEGURIDAD Y SALUD

Antes de usar, lea atentamente la ficha de seguridad disponible en el siguiente enlace:
https://www.castolin.com/es-ES/msds/search

Castolin Ibérica, S.L.U.
P.I. de Alcobendas c/San Rafael, 6 28108 Alcobendas / Madrid
Tel. 914 900 300 / Fax 916 616 501
EC00130/22