

# Alambres para aceros inoxidable sólidos (Proceso GMAW)

*¡Cierra esta ventana para volver al sitio!*

IMAGEN	CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
	<b>6071</b> <b>6078</b>	<b>MIG WELD 308L</b> ER 308L	0.035" 0.9 0.045" 1.1	Carrete con 14.968 kg	Carretes con orificio central estandarizado. Su encarretado es limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar C.D. P.I.	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidable similares de cualquier espesor. En la industria alimentaria, petroquímica y destilación.
	<b>6446</b> <b>6447</b>	<b>MIG WELD 308LSi</b> ER 308LSi	0.035" 0.9 0.045" 1.1	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 308L excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75 000 lb/pulg <sup>2</sup> <b>Elongación:</b> 35% Utilizar: CD PI <b>Gases de protección:</b> mezclas Argón - Oxígeno, Argón- CO <sub>2</sub> , Argón- CO <sub>2</sub> - Hidrógeno, Argón A.P.	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidable similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de metales similares como: AISI-301, 302, 304, 304L, 305, 308, 308L y 347.
	<b>6077</b> <b>6079</b>	<b>MIG WELD 309L</b> ER 309L	0.035" 0.9 0.045" 1.1	Carrete con 14.968 kg	Carretes con orificio central estandarizado. Su encarretado es limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar C.D. P.I.	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidable similares de cualquier espesor. Para fabricación de autopartes. Liga universal entre inoxidable de análisis desconocidos.
	<b>6074</b> <b>6076</b>	<b>MIG WELD 309LSi</b> ER 309LSi	0.035" 0.9 0.045" 1.1	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 309L excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75 000 lb/pulg <sup>2</sup> <b>Elongación:</b> 30% Utilizar: CD PI <b>Gases de protección:</b> mezclas Argón - Oxígeno, Argón- CO <sub>2</sub> , Argón- CO <sub>2</sub> - Hidrógeno, Argón A.P.	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidable similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de metales diferentes tales como aceros suaves con acero inoxidable.
	<b>6080</b>	<b>MIG WELD 316L</b> ER 316L	0.045" 1.1	Carrete con 14.968 kg	Depósitos con poca salpicadura, cordón liso y plano. encarretado limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar C.D. P.I.	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidable tipo 316, 316L, 317 y 319 con atmósfera de gas. En la industria alimentaria, química, farmacéutica y fertilizantes.
	<b>6081</b>	<b>MIG WELD 316LSi</b> ER 316LSi Sólido	0.035" 0.9	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 316L excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75 000 lb/pulg <sup>2</sup> <b>Elongación:</b> 30% Utilizar: CD PI <b>Gases de protección:</b> mezclas Argón - Oxígeno, Argón- CO <sub>2</sub> , Argón- CO <sub>2</sub> - Hidrógeno, Argón A.P.	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidable similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de aceros inoxidable similares, aceros de baja aleación con aceros inoxidable austeníticos.