

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.9: ER317L	EN ISO 14343-A: S 19 13 4 L

Descripción: Es un hilo de soldadura por arco sumergido destinado a soldar aceros inoxidable austeníticos 19Cr / 13Ni / 3.5Mo tipo 317L. El mayor contenido de Mo en comparación con el grado 316L asegura una mayor resistencia a la corrosión por picaduras y grietas. También adecuado para la soldadura de 316 o 316L o grado 316LN cuando es necesario proporcionar una mejor resistencia a la corrosión por picaduras. Adecuado para temperaturas de servicio de -60 ° C a +300 ° C.

Aplicaciones: Utilizado para soldar aceros inoxidable 317/317L en que un aumento del nivel de Mo mejora la resistencia a la picadura en ambientes con un elevado cloruro y a algunos ácidos (no ácidos nítricos). Estos aceros se usan en **procesos marítimos y químicos, fabricación de papel** y aplicaciones **de procesos alimentarios**.

También es adecuado para el 316/316L y sus versiones estabilizadas cuando se requieren los beneficios del metal soldado con un mayor nivel de molibdeno para aumentar la resistencia a la porosidad en el área de soldadura.

No es apropiado para servicio estructural por encima de los 400°C ni para servicio criogénico.

Materiales base a ser soldados:

ASTM	BS EN & DIN	BS	UNS
Forjado	Forjado	Forjado	Forjado
317	1.4438	317S16	S31700
317L		317S12	S31703
Fundido	Fundido	Fundido	
CG8M / CG3M		317C16 / 317C12	

Composición química típica del hilo (%):

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu	B
0.015	0.5	1.9	3.6	13.7	19.0	0.015	0.013	0.1	-

Microestructura del metal depositado: Austenita con 3-10FN (3-9% ferrita), típicamente 5FN.

Propiedades mecánicas típicas: del metal depositado, según el flux de interés.

Recomendaciones para la soldadura: No requiere precalentamiento y se aconseja una temperatura máxima entre pasadas de 150°C. Normalmente se utiliza en la fase de recién soldado.

Datos técnicos y Posición de soldadura:**Posiciones de soldadura:**

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
2.4	28	350	CC	25

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Inoxcode 317	AWS A5.4: E317L-16	EN ISO 3581-B: E 317L 1 6
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 317L	AWS A5.9: ER317L	EN ISO 14343-A: (G 18 15 3 L)
VARILLA TIG	Codetig 317L	AWS A5.9: ER317L	EN ISO 14343-A: (W 18 15 3 L)
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc 317L	AWS A5.9: ER317L	EN ISO 14343-A: S 19 13 4 L
FUNDENTE	Flux WP-380	---	EN ISO 14174: SF CS 2 5742 DC