

Lincoln Electric ER308L

AWS A5.9 / ASME SFA-5.9 ER308L (EN ISO 14343-A: W 19 9 L) · [Lincoln Electric](#) · GTAW (TIG)

La varilla de aporte TIG ER308L de Lincoln Electric (AWS A5.9 / ASME SFA-5.9 ER308L) es un aporte para soldadura TIG (GTAW) con protección de gas inerte. Está diseñado para soldar aceros inoxidables austeníticos AISI 301, 302, 304, 304L, 305, 308 y 308L (18% Cr - 8% Ni); también grados al manganeso 201 y 202. Se usa en pasadas de raíz en tubería de proceso de acero inoxidable y aplicaciones afines.

Especificaciones

Clasificación	AWS A5.9 / ASME SFA-5.9 ER308L (EN ISO 14343-A: W 19 9 L)
Proceso	GTAW (TIG)
Gas de protección	Argón 100% (10-12 L/min típico; mezclas Ar/He para espesores mayores)
Posiciones de soldadura	Todas las posiciones
Corriente	DCEN (corriente directa, electrodo al negativo, DC-)
Resistencia a la tracción	590 MPa (típica)
Límite de fluencia	405 MPa (típico)
Elongación	40 % (típica)
Impacto Charpy	57 J a -196 °C (típico)
Material que suelda	acero inoxidable
Marca	Lincoln Electric
Presentaciones	Empaque 5 kg, Caja 20 kg

Aplicaciones

- Pasadas de raíz en tubería de proceso de acero inoxidable
- Tanques y recipientes para industria de alimentos y bebidas
- Tubería sanitaria y equipos de industria farmacéutica y láctea
- Intercambiadores de calor y equipos químicos en 304/304L
- Fabricación de mobiliario y arquitectura en acero inoxidable
- Reparación y mantenimiento de piezas en inoxidable austenítico

Características

- Contenido de carbono ≤0.03% que minimiza la precipitación de carburos y la corrosión intergranular
- Depósito con ferrita controlada (FN 7-9) de excelente resistencia a la fisuración en caliente
- Muy buena apariencia de cordón y facilidad de manejo del charco en TIG
- Buena resistencia a la corrosión y propiedades mecánicas estables
- No requiere estabilizadores como Ti o Nb gracias al bajo carbono

Composición química típica del depósito (%)

C	Cr	Ni	Mn	Si	Otros
0.02	20.1	10.1	1.8	0.39	Mo ≤0.75, Cu ≤0.75, P ≤0.03, S ≤0.03; ferrita típica FN 7-9 (WRC-1992)

Parámetros recomendados

Diámetro	1.6 mm	2.4 mm	3.2 mm
Corriente (A)	50-110	100-190	140-250

Presentaciones

Presentación	Diámetros	SKU
Empaque 5 kg	Único	LIN-ER308L-5K
Caja 20 kg	Único	LIN-ER308L-20K

Almacenamiento y manejo

- Conservar en el empaque original cerrado, en ambiente seco y limpio; proteger las varillas de humedad, grasa y contaminación superficial antes de soldar

Valores promediados de fichas de Hyundai (ST-308L), Hobart, Washington Alloy y Aircraft Materials. Hyundai reporta además 113 J a -60 °C. Amperajes orientativos: dependen del espesor del material base; para varilla de 1.0 mm los fabricantes no publican rango de corriente (dato no verificable). Pre calentamiento no requerido; interpasada ≤150 °C recomendada. Valores típicos promediados entre fichas de fabricantes reconocidos; no sustituyen el certificado de calidad del lote ni la ficha oficial de la marca. Ante requisitos de código (AWS D1.1, ASME IX), verificar con el certificado del fabricante.