

Blue Max S308/308L AWS: ER308/ER308L

Es un alambre sólido de acero inoxidable con un contenido aproximado de 20% de cromo y 10% de níquel usado para soldar aceros inoxidables 304/304L y similares. La composición química del cordón de soldadura dependerá del fundente usado y de las condiciones de soldadura. Debido a la reacción entre el fundente seleccionado y el cromo del alambre existen posibilidades de cambios en la composición química, es mayor en el proceso de arco sumergido comparado con otros procesos.

Aceros a Soldar: ASTM A240 Tipos 302, 304 & 304L, y ASTM A743 o A744 Tipos CF-8 & CF-3.

Diámetros: 5/64" (2,0 mm), 3/32" (2,4 mm), 1/8" (3,2 mm), 5/32" (4,0 mm).

Composición Química Según El Fundente Usado

Composición Química Según El Fundente Usado

Flux:	%C:	%Mn:	%Si:	%Cr:	%Ni:	%Mo:	FN:
801	0,02	1,89	0,56	18,90	9,65	0,09	7,7
BM2000	0,015	1,52	0,63	18,83	9,67	0,13	9,3

Blue Max S309/309L AWS: ER309/ER309L

Es un alambre sólido de acero inoxidable con un contenido aproximado de 24% de cromo y de 13% de níquel para los requerimientos de mas alta aleación, unión de metales disímiles y revestimientos de de aceros al carbono. La composición química del cordón de soldadura dependerá del fundente usado y de las condiciones de soldadura. Debido a la reacción entre el fundente seleccionado y el cromo del alambre existen posibilidades de cambios en la composición química, es mayor en el proceso de arco sumergido comparado con otros procesos.

Aceros a Soldar: ASTM A240 Tipo 309S, y ASTM A743 o A744 Tipo CG-12

Diámetros: 5/64" (2,0 mm), 3/32" (2,4 mm), 1/8" (3,2 mm), 5/32" (4,0 mm).

Composición Química Según El Fundente Usado

Flux:	%C:	%Mn:	%Si:	%Cr:	%Ni:	%Mo:	FN:
880	0,032	1,74	0,56	23,10	13,14	0,09	7,7
BM2000	0,026	1,71	0,59	23,58	13,35	0,09	8,4

Blue Max S316/316L AWS: ER316/ER316L

Es un alambre sólido de acero inoxidable con un contenido aproximado de 18% de cromo y 12% de níquel y con 2% de molibdeno, para unir aceros 316 y 316L. El metal depositado está diseñado para contener altas cantidades de ferrita para incrementar su resistencia al agrietamiento. No debe ser usado en juntas de aceros 316L sometidas a condiciones de servicio de urea, ya que, en estos medios ambientes es atacada severamente la ferrita. La composición química del cordón de soldadura dependerá del fundente usado y de las condiciones de soldadura.

Aceros a Soldar: ASTM A240 Tipo 316 & 316L, y ASTM A743 o A744 Tipos CF-8M y CF-3M.

Diámetros: 5/64" (2,0 mm), 3/32" (2,4 mm), 1/8" (3,2 mm), 5/32" (4,0 mm).

Composición Química Según El Fundente Usado

Flux:	%C:	%Mn:	%Si:	%Cr:	%Ni:	%Mo:	FN:
802	0,021	1,57	0,52	17,80	11,37	2,15	9,6
BM2000	0,017	1,36	0,58	18,04	11,50	2,15	9,7