

CLASIFICACIÓN: AWS: ER[®]318Si[™] ASME / AWS SFA5.9
EN ISO 14343 EN: 19 12.3 Nb Si

Descripción: Para uniones C-Ni-Mo estabilizados y no estabilizados, ej. 316Ti, 316 y 316L para servicios de temperaturas superiores a 400° C. Se utiliza para MIG/MAG, TIG y arco plasma.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Co	N
0.04	0.9	1.2	<0.025	<0.015	18.5	12.5	2.6	>12xC <0.60	<0.20	<0.20	<0.06

Propiedades mecánicas típicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)
			20° C
400	610	35	110

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA					EMBALAJE
Díámetro (mm)	Voltaje	m/min	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)

Micro estructura: Matriz austenítica con contenido de ferrita de unos 10FN según DeLong.

Posición de soldadura:

CERTIFICACIÓN FABRICANTE	CE TÜV
---------------------------------	--------