

**CLASIFICACIÓN:** AWS: ER<sup>®</sup>318Si<sup>™</sup> 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 <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	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:

<b>CERTIFICACIÓN FABRICANTE</b>	CE TÜV
---------------------------------	--------