

MIG-316 L

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER316LSi
 EN ISO 14343-A _____ G 19 12 3 L Si
 Material N° _____ 1.4430

Gas de protección:

- Arco Corto: SANARC PERFECT 2, SANARC PERFECT 3.
- Arco Spray y Arco Pulsado: SANARC PERFECT 2, SANARC PERFECT 3. SANARC FLASH 2.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE, DB.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel-molibdeno austenítico para la soldadura MIG de aceros inoxidable del tipo 18/8/2. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 400 °C. Debido a su adición de silicio, este hilo posee una mayor fluidez y se consiguen cordones más planos.

Aplicaciones

| ASTM | Nº W | EN | UNS | ASTM | Nº W | EN | UNS |
|-----------|--------|---------------------|--------|-------|--------|--------------------|--------|
| (TP)316 | 1.4401 | X5 CrNiMo 17-12-2 | S31600 | CF-3M | | | J92800 |
| (TP)316L | 1.4404 | X2 CrNiMo 17-12-2 | S31603 | CF 8M | 1.4408 | GX5 CrNiMo 19-11-2 | J92900 |
| (TP)316LN | 1.4406 | X2 CrNiMoN 17-11-2 | S31653 | CF-8C | 1.4552 | GX5 CrNiNb 19-11 | J92710 |
| | 1.4429 | X2 CrNiMoN 17-13-3 | | | | | |
| (TP)316L | 1.4435 | X2 CrNiMo 18-14-3 | S31603 | | | | |
| | 1.4436 | X3 CrNiMo 17-13-3 | | | | | |
| (TP)347 | 1.4550 | X6 CrNiNb 18-10 | S34700 | | | | |
| 316Ti | 1.4571 | X6 CrNiMoTi 17-12-2 | S31635 | | | | |
| 316Cb | 1.4580 | X6 CrNiMoNb 17-12-2 | S31640 | | | | |

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Tratamiento térmico | SANARC PERFECT 2 | |
|------------------------|----------------------|------------------|------|
| | | Sin tratamiento | |
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -196 |
| Limite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 400 | |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 600 | |
| Alargamiento (5xD) | (%) | 35 | |
| Resiliencia (ISO-V) | (J) | 110 | 40 |

Análisis químico del hilo

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|------|-----|-----|----|----|----|
| 0,02 | 0,7 | 1,0 | 18 | 11 | 2 |

Datos de suministro y parámetros de soldadura

| Ø (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Caudal de gas (l/min) | Peso bobina (kg) |
|--------|----------------|-------------|-----------------------|------------------|
| 0,8 | 60 - 100 | 15 - 18 | 12 - 14 | 5/15 |
| 1,0 | 125 - 160 | 17 - 24 | 12 - 14 | 5/15 |
| 1,2 | 190 - 300 | 22 - 30 | 12 - 21 | 15 |
| 1,6 | 225 - 325 | 22 - 30 | 14 - 21 | 15 |