

# NIPPON UM-318

## Normas de clasificación

AWS A 5.9	ER318
EN ISO 14343-A	S 19 12 3 Nb
Material N°	1.4576

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo, negativo y C.A.

**Posiciones de soldadura:** Horizontal.

**Homologaciones:** CE.

## Características

Hilo de acero al cromo-níquel-molibdeno austenítico estabilizado para la soldadura de arco sumergido de aceros inoxidables del tipo 18/8/2 estabilizados. Para temperaturas de servicio hasta 400 °C.

## Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10213	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			1.4581	GX5CrNiMoNb 19-11-2	
(TP)316L	1.4435	X2 CrNiMo 18-14-3	S31603		1.4437	GX6 CrNiMo 18-12	
	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				
	1.4583	X10CrNiMoNb 18-12					

## Propiedades mecánicas del material depositado

Flux	UM-380		
Tratamiento térmico		Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-120
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	500	
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	680	
Alargamiento (5xD)	(%)	31	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	99	64

## Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	0,4	1,6	19	11,8	2,7	0,4

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

∅ (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick-out (mm)	Peso bobina (kg)
1,6	200 - 300	28 - 30	25 - 50	25
2,0	200 - 400	28 - 30	25 - 50	25
2,4	250 - 450	28 - 32	25 - 75	25
3,2	300 - 500	29 - 34	25 - 75	25
4,0	400 - 600	30 - 35	25 - 75	25