

## Clasificación

AWS A5.9 : ER 307\*  
 UNE-EN 12072: G 18 8 Mn \* Desviaciones : ver comentarios

## Descripción General

Hilo macizo inoxidable para la soldadura de aceros difícilmente soldables.  
 Usado muy a menudo como capa intermedia en aplicaciones de recargue.

## Gases de Protección (según EN 439)

Gas Mezcla	Ar +1-3% O <sub>2</sub>	M13
Gas Mezcla	Ar +2% CO <sub>2</sub>	M12

## Homologaciones

TÜV	UDT
+	+

## Composición química típica del alambre (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08	7,1	0,8	19,2	9

## Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J)	
					+20°C	-120°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min.		--	590	30	--	--
Requerido EN min.		350	500	25	--	--
Valores típicos	M13	400	630	40	80	50

## Materiales a soldar

Diferentes grados de acero como : Chapas de blindaje  
 Aceros templados incluyendo aceros difícilmente soldables  
 Aceros austeníticos no magnéticos  
 Aceros austeníticos al manganeso endurecibles por trabajo  
 Uniones de aceros disimilares (Acero al Carbono con Aceros Inoxidables)

## Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	1,0	1,2
Bobina ( B300)	15 Kg.		X	X

## Comentarios

Desviaciones : Composición química : Mn : 6,5-7,5 AWS : Mn= 3,3-4,75  
 Cr : 18,0-20,0 AWS: Cr= 19,5-22,0

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.