

Clasificación

AWS A5.9 : ER 318*
 UNE-EN 12072 : W 19 12 3 Nb Si

* Desviación : ver comentarios

Descripción General

Varilla inoxidable para la soldadura TIG de aceros inoxidables CrNiMo estabilizados con Ti ó Nb.
 Alta resistencia a la corrosión intergranular y en condiciones de corrosión general.

Gases de Protección (según EN 439)

Gas Inerte Ar 100% I1

Homologaciones

TÜV UDT DB

+ + +

Composición química típica de la varilla (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	1,5	0,8	19	12	2,7	0,6

Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J)	
					+20°C	-196°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min	I1	--	550	25	--	--
Requerido EN min	I1	350	550	25	--	--
Valores típicos	I1	420	680	35	70	45

Materiales a soldar

Grado Aceros	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Carbono extra bajo C<0,03%	X2CrNiMo17 12 2		1.4404	(TP)316L	S31603
				CF-3M	J92800
			1.4435	(TP)316L	S31603
			1.4406	(TP)316LN	S31653
Carbono medio C>0,03%	X2CrNiMo18 14 3 X2CrNiMoN 17 11 2 X2CrNiMoN 17 13 3		1.4429		
			1.4401	(TP)316	S31600
			1.4436		
			1.4408	CF-8M	J92900
Estabilizado Ti,Nb	X6CrNiMoTi 17 12 2 X6CrNiMoNb 17 12 2 X6CrNiNb18 10	GX5CrNiMo19 11	1.4571	316 Ti	S31635
			1.4580	316Cb	S31640
			1.4550	(TP)347	S34700
			1.4552	CF-8C	J92710
		GX5CrNiNb19 10			

Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete	2 Kg.		X	X	X	X	X
Paquete	10 Kg.		X	X	X	X	X

Comentarios

Desviación : Composición química : Si = 0,65-1,20%

AWS : 0,30-0,65%

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.