

NIPPON M-308L

Normas de clasificación

AWS 5.9 _____ ER308LSi
 EN ISO 14343-A _____ G 19 9 L Si
 Material N° _____ 1.4316

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 cromo-níquel austenítico para la soldadura MIG de aceros inoxidable del tipo 18/8. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 350 °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)304	1.4301	X5 CrNi 18 10	S30409	CF 8	1.4308	GX5 CrNi 19 10	J92600
(TP)304L	1.4306	X2 CrNi 19 11	S30403	CF-3			J92500
(TP)304LN 302, 304	1.4311	X2 CrNiN 18 10	S30453 S30400	CF-8C	1.4552	GX5 CrNiNb 19 11	J92710
(TP)321	1.4541	X6 CrNiTi 18 10	S32100				
(TP)321H			S32109				
(TP)347	1.4550	X6 CrNiNb 18 10	S34700				
(TP)347H			S34709				

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección Tratamiento térmico Temperatura de ensayo	(°C)	SANARC PERFECT 2	
		Sin tratamiento +2	-196
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	440	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	580	
Alargamiento (5xD)	(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	90	55

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	1,7	20	10

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