

NIPPON M-318

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____
EN ISO 14343-A _____
Material N° _____

ER318LSi
G 19 12 3 Nb Si
1.4576

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.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel-molibdeno austenítico estabilizado para la soldadura MIG de aceros inoxidable 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

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo	(°C)	Sanarc® Perfect 2	
				Sin tratamiento	+20
				-196	
Limite elástico 0,2%			(N/mm ²)	400	
Resistencia a tracción			(N/mm ²)	630	
Alargamiento (5xD)			(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)			(J)	100	45

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	0,9	1,6	19	11,8	2,7	0,4

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	15
1,0	125 - 160	17 - 24	12 - 14	15
1,2	190 - 300	22 - 30	12 - 21	15
1,6	225 - 325	22 - 30	14 - 21	15