

FICHA TÉCNICA

SUPERMIG 316L



ACEROS PARA ACERO INOXIDABLE

Alambre de bajo carbono de composición química equilibrada
Utilizado para acero inoxidable 18/11/2-3
Depósitos resistentes a la corrosión con temperaturas de trabajo de -120 °C hasta 400 °C
El bajo contenido de carbono minimiza la precipitación de carburos
Excelentes propiedades químicas en el metal depositado

CLASIFICACIÓN

NORMA	AWS A 5.4	SFA-5-9
DESCRIPCION	ER 316-16	ER 316L

DESCRIPCION Y APLICACIÓN

Alambre puede ser utilizados en un amplio rango de condiciones corrosivas, sin necesidad de hacer tratamientos térmicos posteriores a la soldadura. Recomendable para Aceros inoxidables tipos 316L, 316, 316Ti. Utilizado en equipos de proceso químico. Estantes que contengan productos químicos corrosivos. Bombas, intercambiadores de calor, etc.

MATERIAL BASE

UNS	S31600, S31603, S31635, S31640
EN	X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X6CrNiMoTi17-12-2, X10CrNiMoTi18-8
MATERIAL	1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581
UGINE	UGINOX 17-10, UGINOX 18-11ML, UGINOX 17-11MT

APROBACIONES

ABS, BV

PROPIEDADES MECANICAS DEL METAL DE APORTE

TRATAMIENTO TERMICO	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN R (N/mm ²)	LIMITE ELÁSTICO m (N/mm ²)	R	ELONGACIÓN %	ENERGY ISO-V J RT
ST	600	> 350		40	80

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DE APORTE (%)

ELEMENTO	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
%	< 0.03	< 0.65	> 1.00	> 18.0	> 11.0	> 2.00	0.012	0.020

AMPERAJE (A)

TAMAÑO (mm)	0.8	1.0	5.0
AMPERIOS	40 - 120	80-160	100-210

ALMACENAMIENTO Y SECADO

Mantener en un lugar seco y evitar la condensación
HD≤5: resecado a 200-250°C por 2 horas, antes de utilizar.

POSICION DE SOLDADURA Y POLARIDAD DE TRABAJO

