

# ARC-TECH

## MIG/TIG 318 SI



### ▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

<b>C:</b> 0,05	<b>Si:</b> 0,7	<b>Mn:</b> 1,4	<b>Nb:</b> 0,7
<b>Ni:</b> 11,7	<b>Cr:</b> 18,6	<b>Mo:</b> 2,5	

### ▷ DIÁMETROS DISPONIBLES

**MIG:** Ø 0,8 – 1,6 mm

**MIG/MAG:** Bobinas 15 Kg / Bidones 250 kg

**TIG:** Ø 1,6 – 3,2 mm x 1000 mm

**Tubos:** 5 kg

**Otros formatos y diámetros:** Consultar

### ▷ GAS: MIG: M12, M13 TIG: I1

### ▷ CLASIFICACIÓN

AWS A5.9 - ER347Si

ISO 14343-A – G/W 19 9 NbSi

### ▷ APLICACIONES

- Hilo macizo para soldadura (GMAW/GTAW) de aceros inoxidables CrNi estabilizados con Ti o Nb.

- Alta resistencia a la corrosión intergranular y ambientes oxidantes.

### ▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



### ▷ PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

LÍMITE ELÁSTICO 0,2%	CARGA ROTURA	ALARGAMIENTO	RESILIENCIA +20°C
410 N/mm <sup>2</sup>	630 N/mm <sup>2</sup>	35%	100 J

### ▷ MATERIAL BASE

EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
X2CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L, CF-3M	S31603, J92800
X2CrNiMo 18-14-3		1.4435		
X2CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
X2CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
	GX5 CrNi 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316 Ti	S31635
X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316 Cb	S31640
X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
	GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710