INERTFIL 307

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El aumento del contenido de silicio favorece la fluidez del baño de soldadura, lo que da lugar a un depósito de soldadura más suave
- Útil en caso de difícil soldabilidad
- A menudo se utiliza como capa intermedia en aplicaciones de recargue

APLICACIONES TÍPICAS

- Sistemas de escape
- Uniones disimilares
- Recargue
- Aceros templados y revenidos

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9	ER 18 8 Mn
EN ISO 14343-A	G 18 8 Mn

HOMOLOGACIONES

TÜV, DB, CE

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M12	Gas mezcla Ar+ 0.5-5% CO_2
M13	Gas mezcla Ar+ 0.5-3% O_2

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.10	7	0.8	≤0.030	≤0.025	19	9

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20°C	-120°C
Valores típicos	M12	AW	≥420	≥590	≥40	≥100	≥32

AW = Recien soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	W000283110
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000283111

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.