

# INERTFIL 318Si

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alta resistencia a la corrosión intergranular y a las condiciones de corrosión generalizada
- El aumento de silicio da lugar a una mayor fluidez del baño de soldadura para dar un aspecto de suave del metal depositado.
- La presencia del estabilizador mejora la resistencia a la precipitación de carburos de cromo.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación de tubos, chapas, recipientes

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.9 ER318\*  
EN ISO 14343-A G 19 12 3 Nb Si

\* Clasificación más cercana

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M12 Gas mezcla Ar+ >0.5-5% CO<sub>2</sub>  
M13 Gas mezcla Ar+ 0.5-3% O<sub>2</sub>

## HOMOLOGACIONES

TÜV	DB	CE
+	+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	1.4	0.85	≤0.025	≤0.020	19	12	2.7	0.5

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Valores típicos	M13	AW	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA (BS300)	15.0	W000378425
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	W000283088
1.2	BOBINA (B300)	15.0	W000283089

## 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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.