

# ER329N MIG

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Contenido de 0,15%N para controlar la porosidad

## APLICACIONES TÍPICAS

- Offshore
- Plantas de procesos petroquímicos y químicos

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.9.	ER2209
EN ISO 14343-A	G 22 9 3 N L
EN ISO 14343-B	SS2209

## HOMOLOGACIONES

DNV, TÜV

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I3	Gas inerte Ar+ 0.5-95% He
C1	Gas activo 100% CO <sub>2</sub>

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N
Valores típicos	0.015	1.6	0.5	0.001	0.015	23	8.2	3.2	0.1	0.17*

Microestructura del metal de soldadura dúplex con austenita + 30–50 % de ferrita.

Equivalente de resistencia a la picadura PREN = Cr + 3.3Mo + 16N > 35.

\* El hilo ER329N en bobina para MIG se selecciona por su idoneidad tanto para MIG como para auto TIG, con aproximadamente un 0,15% de nitrógeno para controlar la porosidad.

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)		Impacto ISO-V (J)		Dureza	
				4d	5d	-30 °C	-50 °C	(HV)	(HRc)
Requisito: AWS A5.9		450	690	20	20	-	-	-	-
Valores típicos	AW	560-620	800-835	28-35	30	70	60	270	23

AW = Recien soldado

- = no especificado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (S300)	15.0	MER329N-10
1.2	BOBINA (S300)	15.0	MER329N-12

### 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.