

BASINOX 318

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo MMA con recubrimiento básico para soldar aceros inoxidable austeníticos Cr-Ni-Mo estabilizados y aceros de fundición.
- Para temperaturas de funcionamiento <400°C
- El metal de soldadura tiene una alta ductilidad
- Muy adecuado para la soldadura en plano.
- Fácil desprendimiento de la escoria.
- Recomienda para soldar componentes de sección más gruesa.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E318-15
EN ISO 3581-A E 19 12 3 Nb B 42

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

TÜV

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferrita
≤0.04	1	0.4	≤0.025	≤0.020	19	11.5	2.7	0.4	5-10

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Requisito	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	no especificado	min. 550	min. 25	no especificado
EN ISO 3581-A	AW	min. 350	min. 550	min. 25	no especificado
Valores típicos	AW	380	600	30	50

* AW: Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	45-80
3,2 x 350	50-125
4,0 x 350	90-150

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	W000288007
3,2 x 350	VPMD	65	2.2	W000288008
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	W000288009

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 para cualquier información actualizada.