KÜPFER

Alambre Inoxidable ER316L

Soldadura MIG Inoxidables / Proceso GMAW y FCAW-G

Características Principales.

- El metal de soldadura es una estructura austenítica con bajo contenido de carbono 18% Cr-12% Ni-2% Mo.
- Tiene una mejor resistencia a la corrosión intergranular que KMS-316 debido a su bajo contenido de carbono.
- También tiene una resistencia a la corrosión superior al ácido acético, ácido fosfórico, acetato y fosfato debido al contenido adicional de Mo.
- Es ideal para soldar recipientes químicos (AISI 316L) o acero inoxidable con 13% Cr o 18% Cr que no requiere PWHT.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones.

Conformidad.

AWS A5.9 ER316L
JIS Z3321 YS316L-RI
EN 14343-A G 19 12 3 L
GB T 5092 H03Cr19Ni12Mo2Si

Instrucciones de Soldado.

- Use la mezcla Ar con 1 ~ 2% de O2 para alta corriente, soldadura por transferencia por aspersión.
- Use la mezcla Ar con 1 ~ 2% de CO2 para soldadura de transferencia de cortocircuito y baja corriente.
- Para otras instrucciones, consulte el Apéndice B.
- Para soldar metales diferentes, consulte el Apéndice I.
- Para obtener información adicional, consulte el Apéndice F.

Gas de Soldadura.

Ar+1~2%O2
Ar+1~2%CO2

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro mm	Carrete (Kg)
10044 10045	0.9 1.20	15 15

PROPIEDADES MECÁNICAS.

Resistencia a la tracción N/mm²(kgf/mm²)	Fuerza de rendimiento N/mm²(kgf/mm²)	Elongación %
550(56.0)	380(38.7)	42

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Ni%	Mo%
0.018	0.42	1.91	0.012	0.009	19.14	12.63	2.53

Tamaño y rango de funcionamiento sugerido (DC +).

Rango de Operación	AMP/VOLT	Diámetro 0.9mm	Diámetro 1.2mm
Ar+1~2%CO2	AMP	60~140	100~210
Ar+1~2%CO2	VOLT	15~21	17~22
Ar+1~2%O2	AMP	170~260	200~300
Ar+1~2%O2	VOLT	24~30	24~30