

Alambre para soldadura

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

INOXFIL, S.A. presenta un material para soldadura con una óptima composición química, propiedades mecánicas y acabado superficial mate o brillo.

Su excelente nivel de rugosidad y de fricción le confieren una fluidez y un comportamiento, eficaces que se adecua a cada

cliente con el fin de garantizar un alto grado de fiabilidad y una gran estabilidad de arco, en todos los procesos de soldadura semiautomática y automática.

Los embalajes también cubren todas las posibles necesidades de los clientes.

RANGO DE DIÁMETROS

TIPO DE SOLDADURA	DIÁMETROS DISPONIBLES (mm)							
	0,80	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00
MIG/MAG (GMAW)								
TIG								
ARCO SUMERGIDO								
ELECTRODOS*	1,60 - 5,00							

*El material es suministrado en rollos de alambre o en varillas cortadas y es recubierto posteriormente antes de su uso final

RANGO DE Rm (Resistencia a la Tracción)

TIPO DE SOLDADURA	Rm (Resistencia a la Tracción)Nw/mm ²
MIG/MAG (GMAW)	1000- 1700
TIG	1000- 1700
ARCO SUMERGIDO	800- 1000
ELECTRODOS*	800- 1000

EMBALAJE

PRODUCTO	EMBALAJE	CAPACIDAD (Kg)
MIG/MAG (GMAW)	Carretes plástico/metal SD-300/BS300	15
	Carretes metálicos azules, negros, etc (BS 300)	15
	Bobinas metálicas (2X), y de madera (2XM) cónicas	350- 300
TIG	Tubos diámetro 50	5
	Caja rectangular	5
ARCO SUMERGIDO	Carrete metálico K415	500- 1000
ELECTRODOS	Rollos	25

AWS: A5.9	EN 14343-A	ACX
ER 308L	19 9 L	603
ER 308LSi	19 9 LSi	605
ER 316L	19 12 3 L	653
ER 316LSi	19 12 3 LSi	655
ER 307LSi	18 8 Mn	682
ER 430Nb	-	525
ER 309L	23 12 L	709
ER 309LSi	23 12 LSi	732
ER 2209	22 9 3 NL	609
ER 318Si	19 12 3 Nb Si	618
ER 310	25 20	610
ER 347Si	19 9 Nb Si	647

CONDICIONES GENERALES

El hilo se suministra en acabado mate y en acabado brillante, libre de defectos superficiales con un valor de Ra (Rugosidad) y de fricción muy bajo, superficie limpia sin restos de lubricantes residuales. En algunos casos se puede presentar con recubrimiento de lubricante, especialmente diseñado para mejorar el comportamiento del material en el proceso de devanado y guiado (óptima fluidez del cordón), minimizar al consumo de boquillas, y evitar exceso de proyecciones en el cordón.

FUENTE / SOURCE:

INOXFIL, S.A.

T + 34 93 801 82 00

e-mail: INX_fabrica@acerinox.com

Acero Inoxidable 74 junio 2014

Nº Acero	Propiedades
1.4316	ER 308L es un hilo al CrNi, para soldeo por arco sumergido (SAW) y para soldeo con varillas (TIG). Se recomienda su uso en aceros inoxidable del tipo 18Cr8Ni. Se trata de un hilo bajo en carbono que proporciona a la soldadura una buena resistencia a la corrosión intergranular y elimina la precipitación de carburo de cromo.
1.4316	ER 308LSi es un hilo para el soldeo MIG/MAG (GMAW) recomendado para los aceros con un contenido aproximado de 19Cr10Ni, tales como AISI 304, 304L. El alto contenido de silicio mejora la estabilidad del arco, la fluidez y el aspecto del cordón de soldadura. La resistencia a la soldadura frente a la sensibilidad a roturas en caliente (<i>hot cracking</i>) es mejor con contenidos altos de silicio que con contenidos bajos.
1.4430	ER 316L es un hilo al CrNiMo, para soldeo por arco sumergido (SAW) y para soldeo con varillas (TIG), es un hilo recomendado para el soldeo de los tipos AISI 316, AISI 316L. Su bajo contenido en carbono elimina la posibilidad de la formación de carburos de cromo e incrementa la resistencia a la corrosión intergranular de la soldadura.
1.4430	ER 316 LSi. Es un hilo recomendado para el soldeo MIG/MAG (GMAW) de aceros resistentes a la corrosión del tipo 18Cr12Ni3Mo y similares tales como los tipos AISI 316L. La resistencia de la soldadura frente a la sensibilidad a roturas en caliente (<i>hot cracking</i>) es mejor con contenidos altos de silicio que con contenidos bajos. El alto contenido de silicio mejora la estabilidad del arco, la fluidez y el aspecto del cordón de soldadura.
1.4370	EN 1.4370 (ER 307LSi) es un hilo recomendado para el soldeo MIG/MAG (GMAW) de aceros disimilares, como por ejemplo acero 18-8 con acero al carbono, y para la unión de aceros difíciles de soldar. Este tipo de material es usado básicamente en la industria de la automoción en las uniones soldadas de sistemas de escape. El manganeso mejora las características de resistencia a la fricción mecánica, proporciona una excelente tenacidad y alta resistencia al impacto, abrasión y corrosión. Permite un buen acabado del cordón sin proyecciones.
1.4511	EN 1.4511 (ER 430Nb) es un hilo de estructura ferrítica usado básicamente en la industria de la automoción para la soldadura de sistema de escape (<i>Exhaust Systems</i>). Se recomienda su utilización para la unión de aceros inoxidable ferríticos.
1.4332	ER 309 L se emplea habitualmente para soldar aleaciones similares, pero en algunos casos se puede usar para soldar el tipo 18Cr8Ni con bases del mismo o similar metal donde existan unas condiciones severas de uso y puedan darse problemas de corrosión, requiriendo por ello una alta aleación en el metal soldado. Este tipo también puede usarse para soldar los tipos 18Cr8Ni con aceros al carbono o con aceros de baja aleación, metales disimilares.
1.4332	Este tipo de acero tiene una composición química similar al ER 309L pero con un contenido en silicio superior. El alto contenido de silicio mejora la estabilidad del arco, la fluidez y el aspecto del cordón de soldadura. El ER 309LSi puede ser usado al igual que el ER 309L, para soldar los tipos 18Cr8Ni con aceros al carbono o con aceros de baja aleación, metales disimilares.
1.4462	El tipo ACX 609 dúplex, es un hilo altamente aleado en Cr y Mo diseñado especialmente para la realización de uniones soldadas para tipos asimilares dúplex, las propiedades de los tipos dúplex y en particular el contenido en Cr y Mo de esta aleación le confieren a la soldadura además de las características propias de estos tipos una excelente resistencia a la corrosión en general, una excelente resistencia a la corrosión por picaduras y una alta resistencia a la corrosión bajo tensiones.
1.4576	El tipo 19 12 3 NbSi es un hilo estabilizado con Nb, utilizado para soldeo MIG y para soldeo con varillas (TIG), es un hilo adecuado para el soldeo de materiales al CrNiMo y para materiales CrNiMo con Ti o con Nb, se recomienda en ambientes donde se necesite una buena resistencia a la corrosión, industria alimentaria e industrias químicas.
1.4842	El tipo 25 20 / ER 310 es un hilo diseñado para la unión de tipos similares refractarios austeníticos 25Cr/20Ni, usado para resistir a la corrosión y oxidación en elevadas temperaturas, puede soportar la formación de escamas hasta 1000°C. Se puede emplear por soldeo MIG (GMAN), TIC (GTAW) y arco sumergido SAW.
1.4551	El tipo 19 9 NbSi es un hilo estabilizado con Nb y diseñado para la unión de aceros inoxidable austeníticos 18Cr/10Ni y estabilizados con Nb o Ti, también se puede utilizar para soldar tipos no estabilizados, está indicado para lugares donde se necesite una excelente resistencia a la corrosión intergranular, el contenido en Nb le confiere esta propiedad.