

Classificazioni	AWS A 5.9	ER 318Si
	EN 12072	G/W 19 12 3 Nb
	Werk. Nr	1.4576
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno stabilizzato al Nb per la saldatura degli acciai inossidabili della serie AISI 318Si e di acciai stabilizzati al Ti o Nb come il 316 Ti. Buona resistenza del deposito alla corrosione intergranulare. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione.

Acciai

Acciai inossidabili di uso generale :
NF A 35-573, 35-574, 35-575, 35-576, : Z2 CND 17.12, Z2 CND 17.13, Z6 CND 17.11, Z6 CND 12
ASTM / AISI: 316, 316L, 316LN.
DIN 17 440: X2 CrNiMo 18.19, X2 CrNiMo 18.10, X2 CrNiMo 18.12, X5 CrNiMo 18.12
Werk Nr. : 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583
UGINE NSM 21 S, MKS.

saldabili

Caratteristiche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
550-620	>420	36	+20°C >120 J -60°C > 70 J

Meccaniche

Analisi metallo depositato

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	0,85	1,30	19,00	12,00	2,80	10xC

Impiego

C C + MIG

C C - TIG

EN 439 : MIG : MISCELA M12 (Ar+2%CO2) - MISCELA M13 (Ar+1/3% O2)

Gas utilizzabile







EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON

Tabella Intensità

Diam.	Trasferim. short		lt/min	Trasferim. spray		lt/min
	Corr.	Tens.	Gas	Corr.	Tens.	gas
	A	V		A	V	
0,80	50-90	16-18	10	120-160	22-26	14
1,00	80-150	17-20	12	180-230	24-30	16
1,20	110-180	18-22	14	240-320	26-33	18
1,60	130-220	21-25	16	260-340	28-36	20

Posizioni saldatura

AWS - EN

1	2	3	4	5	6	7	8	9
								
1G - PA	2F - PB	3G - PF	3G - PG	2G - PC	4G - PE			

Ricondizionamento