

Hilo ER308LSi

Wire ER308LSi

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si

AWS A5.9: ER 308LSi

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Hilo ER308LSi, con un contenido aproximado de 20Cr10Ni y bajo en carbono el cual reduce la posibilidad de precipitación de carburos intergranulares, aumentando la resistencia a la corrosión intergranular. Con un mayor contenido en silicio que el 308L, mejorando la fluidez y estabilidad del arco. Recomendado para aceros tipo 304.
- EN** Welding wire ER308LSi, with an approximate content of 20Cr10Ni and low carbon which reduces the possibility of intergranular carbides precipitation, increasing the resistance to intergranular corrosion. It improves the fluidity and arc stability with a higher content in silicon than the 308L. Recommended for steels type 304.
- FR** Fil ER308LSi, avec un contenu approximatif de 20Cr10Ni et faible teneur en carbone, lequel réduit la possibilité de précipitation des carbures intergranulaires, en augmentant la résistance à la corrosion intergranulaire. Le contenu plus haut de silicium que le 308L améliore la fluidité et la stabilité d'arc. Conseillé pour des aciers type 304.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PE
AWS A3.0	1G	2F	2G	3G	4G

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Si	Mn	S	P	Ni	Mo	Cr	Cu
< 0.03	0.65-1.00	1.60-2.50	< 0.03	< 0.03	9.00-11.00	< 0.75	19.50-22.00	< 0.75

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	A(%)	KV(J)	°C
≥520	≥350	≥30	≥60	20

CORRIENTE / CURRENT / COURANT
DC+



CHAVES BILBAO S.L.- P.I. SARRIKOLA. C/BIZKARGI,6. LARRABETZU – BIZKAIA – ESPAÑA.

Tel +34 944123456 – email: info@chavesbao.com

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

Ø (mm)	I (A)	V	GASES DE PROTECCION/SHIELDING GASES/GAZ DE PROTECTION	
0.8	40-100	15-20	M12	$Ar/CO_2(CO_2: 0.5 - 5\%)$
1.0	80-160	16-22		
1.2	100-210	17-22		
1.6	200-280	28-32		
0.8	160-210	24-28	M13	$Ar/O_2(O_2: 0.5 - 3\%)$
1.0	180-280	24-30		
1.2	200-300	24-30		
1.6	230-350	26-31		

