

# Hilo ER316LSi

## Wire ER316LSi

### CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si

AWS A5.9: ER 316LSi

### DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Hilo para soldadura de aceros inoxidable austeníticos, tipo AISI- 316 y 316L. Gran resistencia a la corrosión intergranular. Evita la formación de carburos en el metal depositado y logra una excelente protección contra la corrosión, especialmente indicado en aplicaciones donde se deseen evitar picaduras.
- EN** Wire for welding of austenitic stainless steels, type AISI-316 and 316L. Great resistance to intergranular corrosion. It avoids carbides formation in metal deposition and reach an excellent protection against corrosion, specially advised in applications where it is necessary to avoid perforation.
- FR** Fil pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques de type AISI 316 et 316L. Grande résistance à la corrosion intergranulaire. Conseillé pour éviter la formation des carbures dans le métal déposé. Excellente protection contre la corrosion, conseillé spécialement pour applications où on désire d'éviter les piqûres.

### 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 | 11.00-14.00 | 2.00-3.00 | 18.00-20.00 | < 0.75 |

### PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

| Rm<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Rs<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | A(%) | KV(J) | °C | CORRIENTE / CURRENT /<br>COURANT |
|----------------------------|----------------------------|------|-------|----|----------------------------------|
| ≥510                       | ≥350                       | ≥30  | ≥80   | 20 | DC+                              |

### PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

| Ø (mm) | I (A)   | V     | GASES DE PROTECCION/SHIELDING GASES/GAZ DE PROTECTION |                                                 |
|--------|---------|-------|-------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| 0.8    | 40-120  | 15-20 | M12                                                   | Ar/CO <sub>2</sub> (CO <sub>2</sub> : 0.5 – 5%) |
| 1.0    | 80-160  | 16-22 |                                                       |                                                 |
| 1.2    | 100-210 | 17-22 |                                                       |                                                 |
| 1.6    | 220-290 | 28-32 |                                                       |                                                 |
| 0.8    | 160-210 | 24-28 | M13                                                   | Ar/O <sub>2</sub> (O <sub>2</sub> : 0.5 – 3%)   |
| 1.0    | 180-280 | 24-30 |                                                       |                                                 |
| 1.2    | 200-300 | 24-30 |                                                       |                                                 |
| 1.6    | 230-320 | 26-31 |                                                       |                                                 |