

**CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT**
**EN ISO 14343-A: G 25 20**
**AWS A5.9: ER 310**
**DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL**

- ES** Hilo ER310, con un contenido aproximado de 26,5Cr21Ni, proporcionando una excelente resistencia a la oxidación a temperaturas de trabajo hasta 1100°C. Recomendado para soldadura en hornos industriales, cámaras de recocido, tuberías, partes de calderas, así como intercambiadores de calor.
- EN** Wire ER310, with an approximate content of 26.5Cr21Ni, providing an excellent resistance to rusting in work temperatures until 1,100 °C. Recommended for welding in furnaces, tempering chambers, pipes, boiler parts, as well as heat exchangers.
- FR** Fil ER310, avec un contenu approximatif de 26.5Cr21Ni, en apportant une excellente résistance to oxydation aux températures de travail jusqu'à 1100 °C. Recommandé pour le soudage dans fours, fours de recuit, tuyauteries, parts de chaudière et échangeurs de chaleur.

**POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE**


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

**COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE**

C	Si	Mn	S	P	Ni	Mo	Cr	Cu
0.08 – 0.15	0.30 – 0.65	1.60 – 2.50	< 0.015	< 0.03	20.00-22.50	< 0.50	25.00-28.00	< 0.50

**PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Rs (N/mm <sup>2</sup> )	A(%)	KV(J)	°C
≥550	≥350	≥30	≥70	20

CORRIENTE / CURRENT / COURANT
DC+

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

∅ (mm)	I (A)	V	GASES DE PROTECCION/SHIELDING GASES/GAZ DE PROTECTION	
0.8	40-100	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		
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		