

# SFA 316LSI

Alambre de Soldadura Ss  
Aceros inoxidable y resistentes al calor  
MIG MAG

SFA 316LSI

## Descripción

SFA 316 LSI es un alambre de soldadura MAG sólido tipo G 19 12 3 LSi / ER 316LSi, suministrado con una capa de precisión enrollada, que deposita un metal de soldadura bajo C-19Cr12Ni2.5Mo. Adecuado para uso con Ar + 2% O2 o Ar + 0.5... 5% CO2 mezcla de gases protectores.

SFA 316 LSI se utiliza para soldar aceros inoxidable de grado 316 y 316L, en una amplia gama de usos y fabricación de tubos y placas. El nivel más alto de Si da como resultado una forma y apariencia uniforme del cordón de soldadura con excelente combinación de dedos, particularmente en soldaduras de filete. El metal de soldadura tiene una alta resistencia a la corrosión por picaduras y grietas por ácidos no oxidantes. Usado para aplicaciones con temperaturas <400 ° C.

Las tecnologías de bobinado de capas de precisión garantizan una alimentación suave y prácticamente sin problemas.

## Materiales a soldar

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3), AISI 316L

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2), 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

## Clasificación

AWS A 5.9 : ER 316LSi

EN ISO 14343 : G 19 12 3 L Si

## Composición química del alambre de soldadura %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
0,030 max.	1,60 – 2,50	0,65 – 1,00	18,00 – 20,00	11,00 – 14,00	2,00 – 3,00	0,75 max.	0,03 max.	0,03 max.

## Propiedades mecánicas

Y. S. (N/mm <sup>2</sup> )	Te. S. (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación A5 (%)	Energía de impacto ISO-V(J) 20°C
≥350	≥510	≥30%	≥80

La química y todas las propiedades mecánicas de la soldadura variarán según el tipo de gas protector utilizado. El gas de protección recomendado es EN ISO 14175: Ar + 0.5% ≤O2≤3%, Ar + 0.5≤CO2≤5.

## Instrucciones de Soldadura

La soldadura MIG se puede realizar como arco corto, pulverizado o pulsado. El arco corto se usa preferiblemente para calibres delgados, tanto para soldadura horizontal como posicional. El arco de pulverización aumenta la tasa de deposición. La soldadura con arco pulsado brinda excelentes posibilidades para obtener un buen resultado en diferentes espesores de placa en todas las posiciones. La máxima flexibilidad mediante arco pulsado se consigue con 1,20 mm.

## Condiciones actuales

DC (+)

## Almacenamiento

Mantener seco y evitar la condensación

## Parámetros de soldadura recomendados

Rango de Operación		Diámetro (mm)		
		0.8	1.0	1.2
Ar+1~2%CO2	Amp	40~120	80~160	100~210
	Volt	15~20	16~22	17~22
Ar+1~2%O2	Amp	160~210	180~280	200~300
	Volt	24~28	24~30	24~30

## Información de embalaje

Tamaño (mm)	0.60	0.80	0.90	1.00	1.10	1.20	1.60
Peso (kg)	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00	12.50/15.00

## Posición de soldadura

