



Cromamig 307Si

Hilos Sólidos MIG- GMAW

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS: A5.9-95

EN 12072-99

DIN 8556-86

~ER 307Si

G 18 8 MnSi

SG X15 CrNiMn 18 8

Aprobaciones:

DB (K. Nr. 43.042.10), TÜV, UDT

Descripción:

El Cromamig 307Si es un hilo que deposita un 19% de Cromo, un 9% de Niquel, y un 7% de Manganeso. El metal de soldadura es acero inoxidable completamente austenítico, con una excelente dureza y resistencia a la rotura. Está pensado para soldar aceros endurecibles, chapas de blindaje, aceros al 13% de Manganeso, y aceros difíciles de soldar sin necesidad de precalentar. Está también recomendado para soldar juntas disimilares entre acero inoxidable y acero dulce, o aceros de medio carbono. Las soldaduras hechas con el Cromamig 307Si pueden ser tratadas térmicamente (PWHT) sin riesgo de formación de fase sigma, y la consecuente pérdida de ductilidad. El deposito se endurece desde 200 HV, hasta 450 HV.

Aplicaciones:

Pasadas de colchón en aceros al 13% de Manganeso usados en maquinaria para rotura de rocas, y movimiento de tierras, antes de dar la capa de dureza. Recuperación de aceros al 13% Mn. Recargue de railes y cruces, etc.

Posiciones de Soldadura:



Corriente de Soldadura:

DC +

Contenido en Ferrita:

Gas de protección:

M12, Ar + 1-3% O₂, 16-21 l/ min

M13, Ar + 2% CO₂, 16-21 l/ min

Nota:

Ligera desviación en AWS sobre contenido en Cr, Mn, y Si

Composición del Hilo, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,65	5,50			17,0	7,50	Min.
0,08	0,85	7,00	0,025	0,020	19,0	9,00	Tip.
0,20	1,00	7,50	0,035	0,025	20,0	9,50	Max.

Mo	Cu	Nb	N	
0,30	0,30			Tip.
0,50	0,50		0,07	Max.

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
							Min.
0,07	0,80	6,00			18,0	8,00	Tip.
							Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Min.
				Tip.
				Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm ²	380 N/ mm ²
Tensión de rotura, Rm:	≥590 N/ mm ²	600 N/ mm ²
Alargamiento, A5	≥30%	40%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 100J

Datos del Producto:

Diam. mm	Tipo de bobinado/ bobina	Referencia	Amps. (Arco corto)	Volts. (Arco corto)	Amps. (Spray)	Volts. (Spray)
0,80	Capa-capa/ 15Kg.	098242008	60-110	18-21	150-170	24-26
1,00	Capa-capa/ 15Kg.	098242010	75-140	18-21	170-200	26-28
1,20	Capa-capa/ 15Kg.	098242012	130-160	18-21	175-250	26-28
1,60	Capa-capa/ 15Kg.	098242016	130-250	16-23	250-350	26-28