

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn

AWS A5.9: ER 307Si

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Hilo ER307, con un contenido aproximado de 18Cr8Ni. Con un mayor contenido en silicio, mejorando la fluidez del baño de fusión y la apariencia del cordón. Recomendado para soldadura de aceros disimilares, como por ejemplo acero 18-8 con acero al carbono, y para la unión de aceros difíciles de soldar
- EN** Welding wire ER307, with a content approximate of 18Cr8Ni. It improves the fluidity of the molten pool and the cordon appearance, thanks to a higher content in silicon. Recommended for welding of dissimilar steels, as the 18-8 steel with carbon steel, and for the joining of steels with welding difficulties.
- FR** Fil ER307, avec un contenu approximatif de 18Cr8Ni. Avec un plus grand contenu en silicium, en améliorant la fluidité du bain et l'apparence du cordon. Recommandé pour le soudage des aciers dissimilaires, comme l'acier 18-8 avec d'acier au carbone et pour l'union des aciers avec des difficultés de soudure.

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
< 0.02	< 1.20	5.00-8.00	< 0.03	< 0.03	7.00-10.00	< 0.30	17.00-20.00	< 0.30

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	A(%)	KV(J)	°C
≥590	≥420	≥40	≥100	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 ₂ (CO ₂ : 0.5 – 5%)
1.0	80-160	16-22		
1.2	100-210	17-22		
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		

