



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 318

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.4: E 318 - 16
EN 1600: E 19 12 3 Nb R 12

2. DESCRIPCION

Electrodo con revestimiento rutilo estabilizado al Niobio, para soldar aceros inoxidable austeníticos estabilizados al Titanio o al Niobio. Resiste a la corrosión intercrystalina hasta 400 ° C. Asimismo resiste la corrosión de ácidos sulfúrico y nítrico.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Nb	Ferrita
0.02	0.90	0.80	-----	-----	2.7	18.5	12.0	0.5	5 - 12

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	
>450	>620	>35	60	

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	300	50 – 75	AC / DC
3,2	350	75 – 110	AC / DC
4,0	350	110 – 150	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA



7. CERTIFICACIONES

