



FICHA DE DATOS TECNICOS MIG KW 310

1. CLASIFICACION

AWS/ASME 5.9: ER 310
EN ISO 14343: G 25 20

2. DESCRIPCION

Hilo sólido para la soldadura de aceros inoxidable resistente a la oxidación hasta 1.000°C

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

| C | Mn | Si | Ni | Cr | Mo | Nb | P | S | Ferrita |
|-----------|-----------|-----------|-------------|-------------|-----|-----|-------|--------|---------|
| 0.08-0.15 | 1.00-2.50 | 0.30-0.65 | 20.00-22.50 | 25.00-28.00 | --- | --- | <0.03 | <0.020 | --- |

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

| Límite Elástico (N/mm ²) | Carga Rotura (N/mm ²) | Alargamiento 5d (%) | Resiliencia Charpy V (J) | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|---------------------|--------------------------|--|
| | | | +20 °C | |
| >350 | >550 | >30 | >70 | |

5. CAMPO DE APLICACIONES:

- Hornos y calderería, intercambiadores de calor, instalaciones de tratamiento de sales fundidas.
- Uniones heterogéneas acero al carbono-inoxidable.

6. GAS PROTECTOR

Mezcla Ar+CO₂ (1.0-2.5%)
Mezcla Ar+O₂ (1.0-3.0%)

7. MEDIDAS

Diámetros: 0.8 - 1.0 - 1.2

8. CORRIENTE SOLDADURA

= +

9. POSICIONES DE SOLDADURA

