



FICHA DE DATOS TECNICOS MIG KW SUPERDÚPLEX

1. CLASIFICACION

EN ISO 14343: G 25 9 4 N L

2. DESCRIPCION

Hilo sólido para la soldadura de aceros Súper Dúplex. Es frecuentemente usado como pasada de raíz en la soldadura de aceros Dúplex al 22%Cr para aplicaciones críticas. Buena resistencia a la corrosión.

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

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	P	S	Ferrita
0.01	0.60	0.50	9.50	25.00	4.00	0.15	<0.020	<0.020	35-70

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	-40 °C
>550	>800	>25	>80	>32

5. CAMPO DE APLICACIONES:

- Para la industria OffShore, papelera, y refinado de combustible.
- También usado en soldaduras de aceros al 13% Cr.

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

