

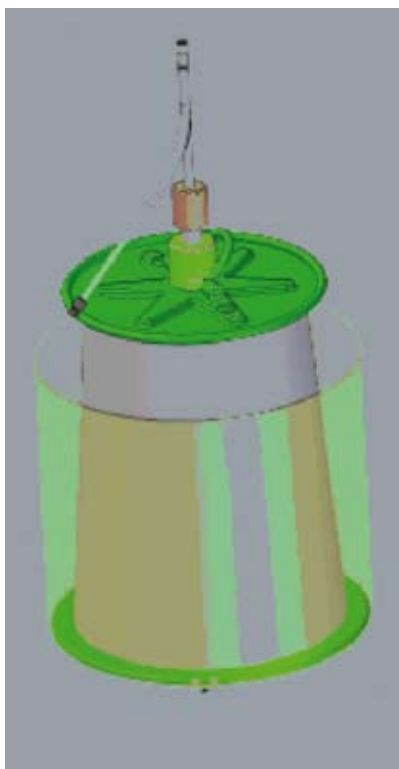


PROPIEDADES

INOXFIL, S.A. presenta un material para soldadura con una óptima composición química, propiedades mecánicas y acabado superficial mate o brillante, adecuado a cada cliente con el fin de garantizar un alto grado de fiabilidad y una gran estabilidad de arco, en todos los procesos de soldadura semiautomática y automática. Nuestros embalajes cubren todas las posibles necesidades de nuestros clientes en soldadura.

El embalaje 2X (Bobina cónica) ha sido cuidadosamente diseñado en base a mejorar rendimientos, manipulación y respeto al medio ambiente dado que no se genera ningún tipo de residuo.

Los carretes del tipo SD 300 y K 300 pueden ser consumidos en su totalidad sin desechar las espiras finales.



Cod- 2X

EMBALAJE 2X (BOBINA CÓNICA)

Características y propiedades del producto:

- ✓ Embalaje desarrollado en INOXFIL como alternativa al bidón Marathon Pack.
- ✓ Garantía absoluta de devanado sin paradas por nudos en el alambre.
- ✓ Garantía de un cordón de soldadura estable.
- ✓ Sencillez de manejo.
- ✓ Se acompaña de instrucciones de montaje y si fuese necesario INOXFIL garantiza el montaje mediante el desplazamiento de un técnico.
- ✓ INOXFIL está suministrando en la actualidad hilo de soldadura en embalaje (2X) a algunos de los más conocidos fabricantes de sistemas de escape.
- ✓ Requiere un utillaje para el devanado (Será proporcionado por INOXFIL en depósito).
- ✓ Peso 350 Kg.
- ✓ Embalaje retornable.
- ✓ Encarretado sin tensión. Vuelta plana.
- ✓ Menos cambios en proceso.
- ✓ Requiere atención mínima.
- ✓ Requiere mantenimiento mínimo.
- ✓ No genera residuos (Muy ecológico).
- ✓ Ahorro de espacio en el almacén.

ER 308L / ACX 603

El tipo ER 308 L es un hilo al CrNi, para soldeo por arco sumergido (SAW) y para soldeo con varillas (TIG). Se recomienda su uso en aceros inoxidable del tipo 18Cr8Ni. Se trata de un hilo bajo en carbono, que proporciona a la soldadura una buena resistencia a la corrosión intergranular y elimina la precipitación de carburo de cromo.

ER 308 LSi / ACX 605

El tipo ER 308 LSi es un hilo para el soldeo MIG/MAG (GMAW) recomendado para los aceros con un contenido aproximado de 19Cr10Ni, tales como AISI 304, 304L. El alto contenido de silicio mejora la estabilidad del arco, la fluidez y el aspecto del cordón de soldadura. La resistencia de la soldadura frente a la sensibilidad a roturas en caliente (hot cracking) es mejor con contenidos altos de silicio que con contenidos bajos.

ER 316L / ACX 653 - ACX 652

El tipo ER 316L es un hilo al CrNiMo, para soldeo por arco sumergido (SAW) y para soldeo con varillas (TIG). Es un hilo recomendado para el soldeo de los tipos AISI 316, AISI 316L. Su bajo contenido en carbono elimina la posibilidad de la formación de carburos de cromo e incrementa la resistencia a la corrosión intergranular de la soldadura.

ER 316LSi / ACX 655

El tipo ER 316 LSi es un hilo recomendado para el soldeo MIG/MAG (GMAW) de aceros resistentes a la corrosión del tipo 18Cr12Ni3Mo y similares tales como los tipos AISI 316L. La resistencia de la soldadura frente a la sensibilidad a roturas en caliente (hot cracking) es mejor con contenidos altos de silicio que con contenidos bajos. El alto contenido de silicio mejora la estabilidad del arco, la fluidez y el aspecto del cordón de soldadura.

EN 1.4370 (ER 307) / ACX 682

El tipo EN 1.4370 (ER 307) es un hilo recomendado para el soldeo MIG/MAG (GMAW) de aceros disimilares, como por ejemplo acero 18-8 con acero al carbono, y para la unión de aceros difíciles de soldar. Este tipo de material es usado básicamente en la industria de la automoción en las uniones soldadas de sistemas de escape. Por su alta productividad está especialmente indicado para este proceso la utilización del embalaje 2X de 350 Kg. de alambre.

El manganeso mejora las características de resistencia a la fricción mecánica, proporciona una excelente tenacidad y alta resistencia al impacto, abrasión y corrosión. Permite un buen acabado del cordón sin proyecciones.

EN 1.4511 (ER 430 Nb) / NAS 510

El tipo EN 1.4511 (ER 430 Nb) es un hilo de estructura ferrítica usado básicamente en la industria de la automoción para la soldadura de sistema de escape. Se recomienda su utilización para la unión de aceros inoxidables ferríticos.

CONDICIONES SUPERFICIALES

El hilo se suministra en acabado mate y en acabado brillante libre de defectos superficiales y desengrasado en continuo en un medio ácido débil y reforzado con equipos de ultrasonidos. En algunos casos, se puede presentar con recubrimiento de lubricante especialmente diseñado para mejorar el comportamiento del material en el proceso de devanado y guiado (óptima fluidez del cordón), minimizar al consumo de boquillas, y evitar exceso de proyecciones en el cordón.

ACABADOS DE SUMINISTRO

	ACABADO MATE		ACABADO BRILLANTE				
	MIG	VARILLA ELECTRODOS	MIG CARRETES BIDONES	MIG BOBINAS	TIG	ARCO SUMERGIDO	ALAMBRE ELECTRODOS
SKINPASS 800/1000 N/mm ²	-	-	-	-	-	562 N 1,8 - 4,00	582 C 2,00 - 4,00
ALTA R. TRACCIÓN 1000/1700 N/mm ²	536 K 0,80 - 1,60	537 L 2,00 - 4,00	526 K 0,80 - 1,60	566 P 0,80 - 1,60	546 M 1,00 - 3,20	-	-

Tabla de acabados internos.

TIPOS DE ACEROS ESTÁNDARES

	Nº Acero	Designación	ACX	AISI	EN 12072
Soldadura	1.4316	X1CrNi19-9	603	ER308L	W 19 9 L
	1.4430	X2CrNiMo19-12-3	653	ER316L	W 19 12 3 L
	1.4316	X1CrNi19-9	602	-	G 19 9 L
	1.4430	X2CrNiMo19-12-3	652	ER316L	G 19 12 3 L
	1.4316	X1CrNi19-9	605	ER308LSi	G 19 9 LSi
	1.4430	X2CrNiMo19-12-3	655	ER316LSi	G 19 12 3 LSi
	1.4370	X15CrNiMn18-8	682	-	G 18 8 Mn
	1.4511	X3CrNb17	NAS 510	-	G 17 LNb

Los materiales son suministrados según norma EN 12072 y AWS A5.9

CONDICIONES RANGO DE DIÁMETROS

		0,80	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00
Soldadura	MIG/MAG (GMAW)	-	-	-	-	-	-	-	-
	TIG	-	-	-	-	-	-	-	-
	ARCO SUMERGIDO	-	-	-	-	-	-	-	-
	ELECTRODOS*	1,60-5,00							

*El material es suministrado en rollos de alambre o en varillas cortadas y es recubierto posteriormente, antes de su uso final.

**CONDICIONES
RANGO DE Rm.
(Resistencia a
la Tracción)**

TIPO DE SOLDADURA	Rm. (Resistencia a la Tracción) Nw/mm ²
MIG/MAG (GMAW)	1000 - 1700
TIG	1000 - 1700
ARCO SUMERGIDO	800 - 1000
ELECTRODOS*	800 - 1000

**CONDICIONES DE
EMBALAJE**

PRODUCTO	EMBALAJE	CAPACIDAD (Kg.)
MIG/MAG (GMAW)	Carretes Plástico/metal SD-300/K300	15
	Carretes metálicos azules, negros.	15
	Bobina metálica (2X), cónica	350
TIG	Tubos diámetro 50/40 mm.	5
	Caja rectangular	5
ELECTRODOS	Cortados en varillas - caja de madera	500
	Rollos	500 - 1000
ARCO SUMERGIDO	Carrete metálico K415	25

Para ver los tipos de embalajes consultar el punto 1 (EMBALAJES)