

CLASIFICACIÓN: AWS: ER347 ASME/AWS SFA5.9
EN ISO 14343 EN: 19 9 Nb

Descripción:

Es adecuado para uniones de aceros inoxidable de 18Cr/8Ni/Nb y 18Cr/8Ni/Ti. Debido a la resistencia del niobio, se recomienda si el metal depositado será expuesto a temperaturas sobre 400° C. Se utiliza para MIG/MAG, TIG, arco plasma y arco sumergido.

Materiales / Campo de aplicación:

| | | |
|--|--|--|
| | | |
| | | |

Composición química (%) hilo Standard:

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | Co | Cu | Nb | N |
|------|-----|-----|--------|--------|------|-----|------|-------|-------|---------------|-------|
| 0.03 | 0.4 | 1.3 | <0.025 | <0.015 | 19.5 | 9.5 | <0.3 | <0.05 | <0.10 | >12xC <0.7 | <0.07 |

Propiedades mecánicas típicas

| Límite Elástico (N/mm ²) | Carga de Rotura (N/mm ²) | Elongación 5d (%) | CHARPY V (J) |
|--------------------------------------|--------------------------------------|-------------------|--------------|
| | | | |
| | | | |

Información Complementaria:

| PARÁMETROS DE SOLDADURA | | | | EMBALAJE | |
|-------------------------|---------|-------|--------------------------|------------------------|----------------|
| Diámetro (mm) | Voltaje | m/min | Intensidad Corriente (A) | Tipo Corriente (Polo+) | Peso Paq. (Kg) |
| 2.0 | 28-32 | | 200-300 | | |
| 2.4 | 28-32 | | 250-400 | | |
| 3.2 | 29-34 | | 300-450 | | |
| 4.0 | 30-35 | | 350-500 | | |

Micro estructura: Matriz austenítica con un contenido de ferrita de unos 8FN según DeLong.

Posición de soldadura:

| | |
|--------------------------|-----------|
| CERTIFICACIÓN FABRICANTE | CE DB TÜV |
|--------------------------|-----------|