

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.22: R347T1-5	EN ISO 17633-A: T 19 9 Nb Z II 2

**Descripción:** Varilla tubular para aceros inoxidable 18% Cr – 8% Ni-Nb y 18% Cr – 8% Ni-Ti. Aplicable para aceros tipo 347 y 321. Adecuada para la pasada de raíz en soldadura TIG por una cara, sin gas de respaldo con lo que se ahorra el costo del gas de purga y se elimina el tiempo de purga. Genera escoria para proteger de la oxidación atmosférica el paso inverso de la raíz

**Aplicaciones:** Se utiliza para soldar aceros inoxidable estabilizados al titanio y niobio 18/8 de los tipos 321 y 347. También es adecuado para calidades no estabilizadas, como 304 / 304L. Las temperaturas de servicio suelen ser de -100°C a unos 400°C.

Las aplicaciones son similares a las del 308L e incluyen alimentos, cervecería, equipos farmacéuticos, arquitectura y fabricación general e ingeniería nuclear.

Los consumibles 347 incluidos aquí generalmente no son adecuados para servicio en aplicaciones estructurales de alta temperatura donde se especifica 0.04-0.08% de carbono para resistencia a la fluencia.

Para aplicaciones criogénicas que requieren >0.38 mm de expansión lateral de resiliencia a -196°C, use metal de aportación no estabilizado con bajo contenido de carbono y ferrita controlada.

**Materiales base a ser soldados:**

ASTM-ASME	BS EN & DIN	BS	UNS
321	1.4541	321S31	S32100
347	1.4543/1.4561/1.4550	347S31	S34700
CF8C (fundición)	1.4552 (fundición)	347C17 (fundición)	

**Composición química típica del metal depositado (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe	
0.04	0.80	1.50	19.50	10.0	0.50	Resto	-

**Propiedades mecánicas típicas del metal depositado:**

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación	Energía de impacto (Charpy V)			
			20°C	-0°C	-110°C	-196°C
R <sub>p0.2</sub>	R <sub>m</sub>	A <sub>4</sub>	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%				
480	640	35	70	-	-	-

**Recomendaciones para la soldadura:** Sin precalentamiento, temperatura máxima entre pasadas 250°C; no se requiere PWHT.

**Datos técnicos y Posición de soldadura:**

Gas: 80% Argón + 20% CO<sub>2</sub> (EN ISO 14175:M21).

**Posiciones de soldadura:****Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Varilla (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
1.2	22-34	120-280	CC	5

**Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Inoxcode 347	AWS A5.4: E347-17	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 1 2
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig 347	AWS A5.9: ER347	EN ISO 14343-A: G 19 9 Nb
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig 347	AWS A5.9: ER347	EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Hilo Subarc 347	AWS A5.9: ER347	EN ISO 14343-A: S 19 9 Nb
<b>FUNDENTE</b>	Flux WP-380	---	EN ISO 14174-A: SF CS 2 5722 DC