

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.4: E 347-17	ISO 3581-A: E 19 9 Nb

Descripción: Electrodo tipo rutilo con muy bajo contenido en carbono (ELC), estabilizado con niobio para soldadura de aceros inoxidable de tipo 18 Cr/ 10 Ni, estabilizados y no estabilizados con Titanio o Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (CA/CC), fusión suave, fácil cebado y recebado de arco. La apariencia del cordón de soldadura es regular y la escoria auto-eliminable. Arco Spray, cordón de apariencia suave con tendencia a cóncavo en soldaduras en rincón.

 Materiales base a ser soldados:

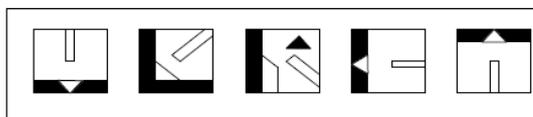
AISI 302, 304, 304 L, 308, 308 L	AISI 321, 347
W Nr 1.4541, 1.4550, 1.4552	W Nr 1.46306, 1.4311
W Nr 1.4301, 1.4303, 1.4308	W Nr 1.4310, 1.4319

 Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb		
0.04	0.75	0.55	18.5	10.5	0.35		

 Propiedades mecánicas típicas:

Limite elástico	Carga de rotura	Elongación	Energía de impacto (Charpy V)			
			0°C	-20°C	-30°C	-40°C
N/mm ²	N/mm ²	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>350	>550	>30	-	-	-	*

 Posiciones de soldadura: **Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
1,6	300	25-30	CA/CC	450	3,5
2,0	300	30-50	CA/CC	305	3,5
2,5	300	50-75	CA/CC	215	3,8
3,2	350	75-110	CA/CC	120	4,3
4,0	350	110-150	CA/CC	80	4,3

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 347	AWS A5.9: ER347	EN ISO 14343-A: G 19 9 Nb
VARILLA TIG	Codetig 347	AWS A5.9: ER347	EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb
VARILLA TUBULAR GTAW	Codeflux TIG X347	AWS A5.22: R347T1-5	EN ISO 17633-A: T 19 9 Nb Z I1 2
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc 347	AWS A5.9: ER347	EN ISO 14343-A: S 19 9 Nb
FUNDENTE	Flux WP-380	---	EN ISO 14174-A: SF CS 2 5722 DC