

Clasificación

Especificaciones	Especificaciones	Especificaciones
AWS A5.4 E347-16	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb H R 3 2	Clasificación ASME IX: QW432 F- No 5, QW442 A-Nº 8

Descripción: Electrodo MMA 347 recubierto de flux en rutilo sobre alma 304L de alta dureza. Tipo de aleación: Acero inoxidable controlado, alto contenido de carbono estabilizado con Nb para servicio a temperaturas elevadas. El Inoxcode 347H tiene todos los beneficios de un diseño de flux rutilo avanzado, incluyendo la soldadura en toda posición con los electrodos de diámetro 2.5/3.2 mm.

El rendimiento respecto a la varilla es aproximadamente del 110% y del 65% respecto al total del electrodo.

Aplicaciones: Se utiliza para soldar acero inoxidable con alto contenido de carbono 18/8 estabilizado con titanio y niobio tipos 321H y 347H.

Las aplicaciones incluyen craqueadores catalíticos, ciclones, líneas de transferencia, partes de hornos, tuberías de vapor, cabezales de sobrecalentamiento, algunos componentes de turbinas de gas y vapor, utilizados en plantas de procesos químicos, petroquímicos y en industrias de generación de energía.

Materiales base a ser soldados:

ASTM/ASME	BS EN & DIN	BS	UNS
321H	1.4941	321S51	S32109
347H	1.4961	347S51	S34709

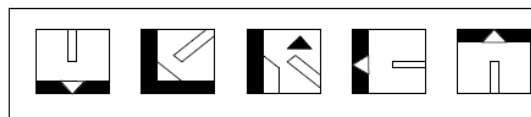
Composición química típica del metal depositado (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb*	FN
0.05	0.7	0.7	0.01	0.02	19	9.5	0.05	0.07	0.5	4

*Para BS se requiere 10xC mínimo

Propiedades mecánicas típicas:

Tratamiento térmico	Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en %	Energía de impacto (J) ISO-V			Dureza
AW	R _{p0.2}	R _m	5d	+20°C	-40°C	-60°C	HRc / HV
	MPa	MPa	%	--	--	--	--
	500	650	37				

Posiciones de soldadura:

Recomendaciones para la soldadura: No se requiere precalentamiento o PWHT; Temperatura máxima entre pasadas de 250°C.

Almacenaje: 3 latas de metal con anilla precintada herméticamente por caja, con una vida útil ilimitada. El uso directo de la lata es satisfactorio durante un turno de trabajo de 8 h. La exposición excesiva de los electrodos a condiciones húmedas provocará un aumento de la humedad y aumentará el riesgo de porosidad.

Para electrodos que han sido expuestos:

Secado 200-300°C / 1-2h para restaurar la condición de empaquetado. Máximo 400°C, 3 ciclos, 10h total.

Almacenaje de electrodos re-secados a 50-200°C en horno de mantenimiento o en un recipiente caliente: sin limite, pero se recomienda un máximo de 6 semanas. Condiciones ambientales de almacenamiento recomendadas para latas abiertas (con tapa de plástico): <60% RH,> 18°C.

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA					EMBALAJE
Diámetro Electrodo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Longitud en mm	Peso Paq. (Kg)
2.5		60 – 90	AC/DC	300	12.0
3.2		75 – 120	AC/DC	350	12.0
4.0		100 – 155	AC/DC	350	12.9
5.0		130 - 210	AC/DC	450	16.5

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Inoxcode 347HB	AWS A5.4: E347-15	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb B 42
HILO MACIZO MIG/MAG	Codemig 347H	AWS A5.9 ER347HL	EN ISO 14343-A G 19 9 Nb H
VARILLA TIG	Codetig 347H	AWS A5.9 ER347H	EN ISO 14343-A W 19 9 Nb H