

Clasificación

Especificaciones	Especificaciones
AWS A5.4: E347-15	EN ISO 3581: E 19 9 Nb B 42

Descripción: Electrodo con recubrimiento básico, con carbono entre 0,04 y 0,08, estabilizado con Niobio, para soldar aceros inoxidable del tipo ASTM 321H y ASTM 347H estabilizados con Titanio y Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (DC+), fusión suave, fácil cebado y recebado. El aspecto del cordón de soldadura es regular y la escoria es auto desprendible.

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:

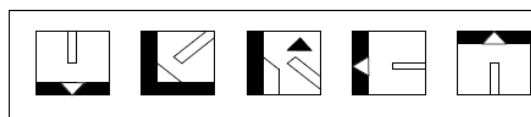
ASTM/ASME	BS EN & DIN	BS	UNS
321H	1.4941	321S51	S32109
347H	1.4961	347S51	S34709

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb+Ta
0.06	1.90	0.50	≤ 0.02	≤ 0.03	19,50	9.80	≤ 0.75	≤ 0.75	≥ 10xC

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico (N/mm ²)	Carga de rotura (N/mm ²)	Elongación en % 5d	Energía de impacto (J) ISO-V	
			20°C	0°C
> 420	> 580	> 30	> 100	---

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 AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Longitud en mm	Electrodos Paq. (u.)	Peso Paq. (Kg)
2.5	50 – 80	AC/DC	300	100	1,8
3.2	80 – 110	AC/DC	350	55	2,0
4.0	110 – 150	AC/DC	350	35	2,0

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Inoxcode 347H	AWS A5.4: E347-16	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb H R 3 2
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

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso