

## CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Varilla ER347 austenítico al Cromo Níquel estabilizada con Niobio para la unión por soldadura de aceros inoxidable al cromo-níquel tipos 18Cr/8Ni, 18Cr/8Ni/Nb y 18Cr/8Ni/Ti, se aplica para la unión y recubrimiento de estos aceros en equipos, aparatos y contenedores para la industria química que trabajen hasta 400°C.

## ANALISIS QUIMICO ER347 AWS A5.9

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.9 ER347	0.08 Max	1.0-2.5	0.75 Max	19.0-21.5	0.30-0.65	9.0-11	0.03 Max	3.0-4.0	0.03 Max
Composición Química Típica	0.064	1.63	0.16	19.80	0.39	9.6	0.025	0.08	0.003
<b>Nb</b>									
<b>= 1 x C (min) / 1.0 max</b>									
0.52									

## PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	Resistencia al Impacto ISO V/20°C
>600	>420	>30	Hasta 100

## INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Los parámetros para la soldadura TIG dependen de muchos factores como diámetro del electrodo de Tungsteno, tipo de boquilla, flujo de gas, entre otros. Se recomienda la utilización de Argón como gas protector. La corriente continua con polaridad directa (electrodo negativo) debe ser utilizada para evitar el deterioro del electrodo de Tungsteno.

## PRESENTACION Y EMPAQUE:

\*Quintado por un extremo el tipo de acero y en otro extremo la medida

DIAMETROS:	EMPAQUE:
0.035" (0.9 MM) x 36" o 1 Mt. 0.045" (1.1 MM) x 36" o 1 Mt. 1/16" (1.6 MM) x 36" o 1 Mt. 3/32" (2.4 MM) x 36" o 1 Mt. 1/8" (3.2 MM) x 36" o 1 Mt. 5/32" ( 4.0 MM) x 36" o 1 Mt.	Caja de cartón blanca o tubo plástico azul Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.