

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

MIG ER347 austenítico al Cromo Níquel estabilizada con Niobio para la unión por soldadura de aceros inoxidables 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
Nb									
= 1 x C (min) / 1.0 max									
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 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:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
0.030" (0.8 MM) 0.035" (0.9 MM) 0.045" (1.1 MM) 1/16" (1.6 MM)	Caja de cartón blanca Plastificado termoencogible 1,5 Y 15 KILOS 2,10, 30 y 33 lbs.