

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo inoxidable austenítico al Cr-Ni estabilizado con Niobio para la unión por arco de aceros inoxidables Tipos 18% Cr-8% Ni, 18% Cr-8% Ni-Nb y 18% Cr-8%Ni-Ti. Se aplica en la unión y recubrimiento de estos aceros en equipos, aparatos y contenedores para la industria química que trabajen hasta 400° C.

ANALISIS QUIMICO E347-16 AWS A5.4

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.4 E347-16	0.08 Max	0.5-2.5	0.75 Max	18.0-21.0	0.90 Max	9.0-11.0	0.04 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.03	2.10	0.42	18.90	0.75	10.75	0.03	0.17	0.021
Especificación	Nb								
AWS A5.4 E347-16	8 x C Min-1.0 Max								

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia A la Tracción (MPa)	Limite De Fluencia (MPa)	Alargamiento (L=5d) (%)
520	350	34

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Limpie cuidadosamente la zona a soldar. Secciones con espesores mayores de 3 mm. Es recomendable preparar bisel con ángulo de 60°. Puentee las partes a unir para lograr buena alineación. Mantenga un arco lo más corto posible para evitar el sobrecalentamiento y el electrodo en posición casi vertical y depositando cordones rectos sin oscilar. La escoria debe ser retirada entre cada pase, utilizando un cepillo de alambre de acero inoxidable.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de plástico azul Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.

MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

CORRIENTE CC (+)			
DIAMETRO	3/32" (2.4 MM)	1/8" (3.2 MM)	5/32" (4.0 MM)
AMPERAJE	75-100	110-140	130-180