

Clasificación

Especificaciones	Especificaciones
AWS A5.4: E347-15	EN ISO 3581-A: 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 inoxidables 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:

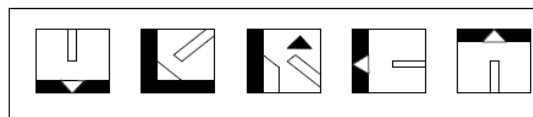
ASTM/ASME	BS EN & DIN	BS	UNS
321H	1.4941	321S51	S32109
347H	1.4961	347S51	S34709

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.05	0.80	1.90	19,50	9.70	0.75

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en %	Energía de impacto (J) ISO-V	
(N/mm ²)	(N/mm ²)	5d	20°C	-40°C
500	630	35	70	50

Posiciones de soldadura:

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

Almacenaje: 6 paquetes cerrados herméticamente al vacío por caja. El uso directo del paquete 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 límite, 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	DC	300	-	-
3.2	80 – 110	DC	350	-	-
4.0	110 – 150	DC	350	-	-
5.0	150 - 200	DC	350	-	-

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