347S96 TIG

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Utilizado para soldar aceros inoxidables 18/8 estabilizados con titanio y niobio tipos 321 y 347.
- También adecuado para grados no estabilizados como 304/304L.
- Las temperaturas de servicio son típicamente de -100°C a aproximadamente 400°C.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9M	ER347
EN ISO 14343-A	W 19 9 Nb
EN ISO 14343-B	SS347

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)

APLICACIONES TÍPICAS

- Equipos de alimentos, cervecería, farmacéuticos
- Fabricación arquitectónica y general
- Ingeniería nuclear

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			19.0	9.0		10xC		4
Max.	0.08	2.5	0.65	0.020	0.030	21.0	11.0	0.3	1.0	0.3	12
Valores típicos	< 0.04	1.5	0.4	0.005	0.02	19.5	9.7	0.2	0.6	0.1	8

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	660
Límite elástico 0,2%	(MPa)	450
Alargamiento (%)	4d	42
	5d	40
Impacto ISO-V (J)	20°C	230
	- 50°C	150
	- 196°C	35
Dureza, cap/mid	(HV)	220/240

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	PE Tubo	5.0	T347S96-16
2.4	PE Tubo	5.0	T347S96-24

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.