

# Cor-A-Rosta® 347

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Para aceros 304 estabilizados con Ti o Nb o equivalentes.
- Excelente resistencia en ambientes oxidantes como el ácido nítrico.
- Alta resistencia a la corrosión intergranular.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Industria química y petroquímica
- Soldadura de aceros inoxidable austeníticos estabilizados.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.22 E347T0-1/4  
EN ISO 17633-A T 19 9 Nb R C/M 3

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 Gas activo 100% CO<sub>2</sub>  
Caudal de gas 15-25l/min

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas protección	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN (acc. WRC 1992)
M21	0.05	1.4	0.6	19.5	10	0.5	5

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
Requisito: AWS A5.22			no especificado	min. 520	min. 30	
EN ISO 17633-A			min. 350	min. 550	min. 25	
Valores típicos	M21	AW	435	600	42	90

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	585544

### 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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.