BASINOX 347

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Fácil desprendimiento de la escoria.
- Muy adecuado para la soldadura en plano.
- Las aplicaciones incluyen condiciones de corrosión en ambiente húmedo para temperaturas de funcionamiento <350°C, sin descascarillado <800°C.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E347-15

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

TÜV
+

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferrita
0.05	1.6	0.45	≤0.030	≤0.025	19	9.5	0.5	5-10

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					+20°C	-60°C
AWS A5.4	AW	no especificado	≥520	≥25	no especificado	no especificado
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	no especificado	no especificado
Valores típicos	AW	420	600	35	70	40

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	45-70
3,2 x 350	65-120
4,0 x 450	115-140
5,0 x 450	130-170

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	W100287977
3,2 x 350	VPMD	65	2.2	W100287978
4,0 x 450	VPMD	45	2.8	W100380283
5,0 x 450	VPMD	31	2.9	W100380284

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.