Ultramet™ 347H

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para ofrecer una buena resistencia a la humedad y, por lo tanto, libertad de porosidad en la soldadura
- La escoria se elimina fácilmente y proporciona soldaduras de apariencia y calidad excepcionales.
- Rendimiento de aproximadamente el 110%

APLICACIONES TÍPICAS

- Plantas de procesos petroquímicos y químicos
- Industrias de generación de energía

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E347-16
EN ISO 3581-A	E 19 9 Nb R 3 2

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb *	Cu	FN
Min.	0.04	0.5	no especificado	no especificado	no especificado	18.0	9.0	no especificado	8xC	no especificado	2
Max.	0.08	2.0	0.9	0.025	0.030	21.0	11.0	0.50	1.00	0.50	8
Valores típicos	0.05	0.7	0.7	0.01	0.02	19	9.5	0.05	0.5	0.07	4

*BS requires 10xC minimum.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

As-welded		Temperatura ambiente		Alta temperatura		
		Min.	Valores típicos	650°C	732°C	815°C
Resistencia a la tracción	(MPa)	560	650	354	308	233
Límite elástico 0,2%	(MPa)	350	500	283	269	206
Alargamiento (%)	4d	30	40	-	-	-
	5d	25	37	19	20	7
Reducción de área (%)		no especificado	52	47	38	23

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	75-120

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	57	2.1	UM347H-32-2

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.