

LNT 347Si

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El metal de soldadura tiene una gran resistencia a los medios corrosivos a temperaturas de servicio de <math><400^{\circ}\text{C}</math>.
- La presencia de niobio reduce la tendencia a la precipitación de carburo de cromo intergranular y, por tanto, reduce la susceptibilidad a la corrosión intergranular.
- El aumento del contenido de silicio da lugar a un aumento de la fluidez del baño de soldadura para dar un aspecto suave del metal de soldadura.

APLICACIONES TÍPICAS

- Industrias de Proceso
- Aplicaciones de acero inoxidable a alta temperatura

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9 ER347Si
EN ISO 14343-A W 19 9 Nb Si

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

HOMOLOGACIONES

| TÜV | DB | CE |
|-----|----|----|
| + | + | + |

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | Nb |
|------|-----|-----|------|-----|------|-----|
| 0.05 | 1.4 | 0.7 | 19.5 | 9.5 | 0.01 | 0.6 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Límite elástico 0,2% (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) | |
|-----------------|----------------|------------|----------------------------|---------------------------------|------------------|-------------------|--------|
| | | | | | | +20°C | -196°C |
| Valores típicos | I1 | AW | 400 | 650 | 35 | 80 | 45 |

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|--------------------------|-------------|-----------|-------------------------|
| 1.6 | PE Tubo | 5.0 | 600664 |
| 2.0 | PE Tubo | 5.0 | 600671 |
| 2.4 | PE Tubo | 5.0 | 600678 |

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 para cualquier información actualizada.

LNT 347Si-ES-21/12/22