

Clasificación

AWS A5.4 : E347-15
 UNE-EN 1600: E 19 9 Nb B 22

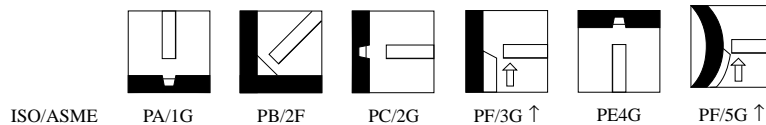
Descripción General

Electrodo básico todas posiciones, para aceros 304 estabilizados con Ti ó Nb o equivalentes.
 Excelente resistencia en medios oxidantes tales como ácido nítrico.
 Alta resistencia a la corrosión intergranular.
 Fácil eliminación de la escoria.
 Cordón de apariencia suave.

Rango Temperatura

Partes a presión: -120...+400°C
 Resistencia a oxidación: a 800°C

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA/CC +

Composición química (% en peso), metal depositado y N° de ferrita

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN
0,02	1,6	0,5	20,0	10,0	0,4	6-12

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	--	520	30	--	--
Requerido EN min	350	550	25	--	--
Valores típicos	500	630	35	80	50

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	450
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	150	100	75
Peso neto/unid. (Kg)	4,8	4,4	6,8

Identificación

Marcado: JUNGO347/347-15

Color Punta:Marrón

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Materiales a soldar

Grado acero	DIN	W.Nr.	AFNOR	ASTM/ACI	SIS	UNS
Aceros	X1CrNiMoN25 25 2	1.4465				
CrNiMo	X3CrNiMoTi25 25	1.4577				
completamente austeníticos	X2CrNi19 11	1.4306	Z2 CN 18.10	(TP)304L CF-3	2352	S30403 J92500
resistentes a la corrosión	X2CrNiN 18 10	1.4311	Z2 CN 18.10 +N ₂	(TP)304LN 310S		S30453 S31008

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía a Intensidad máx. E(KJ)	V. Dep. máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
3,2x350	80-100	CC+	51	135	1,3	32,0	53	1,72
4,0x350	100-130	CC+	66	206	1,7	44,0	32	1,56
5,0x450	130-160	CC+	69	378	2,3	90,7	23	1,92

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
3,2	95	90	90	75	75	75
4,0	125	110	125	100	100	100
5,0	150	150				