

Clasificación

AWS A5.9 : ER 347LSi
 UNE-EN 12072 : W 19 9 Nb Si

Descripción General

Varilla inoxidable para la soldadura TIG de aceros inoxidables CrNi estabilizados con Ti ó Nb.
 Alta resistencia a la corrosión intergranular y ambientes oxidantes.

Gases de Protección (según EN 439)

Gas Inerte Ar 100% I1

Homologaciones

TÜV	UDT	DB
+	+	+

Composición química típica de la varilla (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	1,5	0,8	19,5	9,5	0,30	0,6

Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J) +20°C	-196°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min	I1	--	520	30	--	--
Requerido EN min	I1	350	550	25	--	--
Valores típicos	I1	400	650	35	80	45

Materiales a soldar

Grado Aceros	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Estabilizados Ti-,Nb-	X6CrNiTi 18-10		1.4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5CrNiNb 19-10	1.4552	(TP)347H	S34709
				CF-8C	J92710
No estabilizados	X4CrNi 18-10			302	
			1.4301	(TP)304	S30400
	1.4306		(TP)304L	S30403	
	X2CrNi 19-11		1.4308	CF-8	J92600
			1.4312	(TP)304H	S30409

Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete	2 Kg.		X	X	X	X
Paquete	10 Kg.		X	X	X	X

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.