



# Cromarod B347

Electrodo- SMAW- MMA

Acero Inoxidable

## Clasificación:

AWS A 5.4-92

EN 1600-97

ISO 3581-A

E 347L-15

E 19 9 Nb B 42

E 19 9 Nb B 42

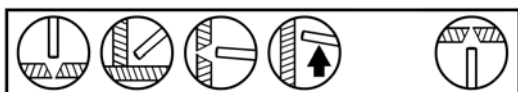
## Aprobaciones:

### Descripción:

El Cromarod B347 es un electrodo con revestimiento básico estabilizado con Niobio usado para soldar acero inoxidable austenítico 18% Cromo/ 10% Níquel estabilizado con Nb o Ti, del tipo 347 y 321. También se puede emplear para soldar grados no estabilizados como el 304, y el 304L. El Cromarod B347 está pensado principalmente para usarse allá donde se necesita resistencia a la corrosión intergranular. Para soldar materiales con carbono controlado, grados 321H, y 347H a temperaturas sobre 400° C, se recomienda usar Cromarod 308H debido a su superior resistencia a la fluencia. Produce una soldadura de gran resistencia a baja temperatura. El revestimiento básico le otorga al metal soldado una menor porosidad, debido a la mejorada protección gaseosa, haciendo al electrodo altamente apropiado para la soldadura en posición. El Cromarod B347 tiene una fácil retirada de la escoria, incluso en preparaciones estrechas y profundas, reduciendo así el tiempo de limpieza post soldeo. El revestimiento básico da como resultado un baño de soldadura con un contenido más bajo en Silicio, haciendo que el Cromarod B347 menos sensible a la rotura en caliente causada por las adiciones de Niobio, comparado con los electrodos de tipo 347 de revestimiento rutilo. Además esto permite un contenido en ferrita menor en el metal soldado comparado también con el revestimiento rutilo.

**Aplicaciones:** Soldadura de tubería, Juntas Comprometidas, Recargues

### Posiciones de Soldadura:



### Tipo de Revestimiento:

Básico

### Contenido de Ferrita:

FN 5 (WRC-92)

### Temperatura de Reacondicionamiento:

350° C, 2h

### Corriente de Soldadura:

DC +

### Metal Depositado:

110%

### Resistencia a la Corrosión:

Buena resistencia a la corrosión general e intergranular, sobre todo a elevadas temperaturas.

### Datos del Producto:

Diam. mm	Longitud mm.	Referencia	Amps.	Volts.	Kg. metal/ Kg. electrodos	Elect. Por Kg. De metal	Kg. metal depos./ hora	Quemado Electrodo (seg)
2,50	300	74612500	50-80					
3,25	350	74613200	75-125					
4,00	350	74614000	100-165					
4,00	450	74614045	100-150					

### Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		1,00			18,0	9,00	Min.
0,04	0,40	1,30	0,015	0,010	19,5	10,2	Tip.
0,08	0,60	1,60	0,030	0,025	21,0	11,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
			10xC	Min.
<0,1			0,50	Tip.
0,30	0,50	0,10	0,80	Max.

### Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite para ceder, Rp0.2%:	≥350 MPa	500 MPa
Resistencia a la tensión, Rm:	≥550 MPa	620 MPa
Alargamiento, A5	≥30%	37%
Valores de Impacto (Charpy):		-50°C • 70J

### Nota:

Para posición fija de tubo PF/ 5G, el diámetro máximo de electrodo recomendado es de 3,2mm.