



# Cromasaw 347

Hilos Arco Sumergido- SAW

Acero Inoxidable

## Clasificación:

AWS: A5.9-93

EN 12072-95

DIN 8556-86

ER 347

G 19 9 NbSi

SG X5 CrNiNb 19 9

## Aprobaciones:

### Descripción:

El Cromasaw 347 es un hilo diseñado 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 Cromasaw 347 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 superiores a 400° C no se recomienda usar Cromasaw 347.

### Corriente de Soldadura:

DC

### Contenido en Ferrita:

FN 6

### Resistencia a la Corrosión:

Buena resistencia a la corrosión general e intergranular particularmente a elevadas temperaturas.

### Composición del Hilo, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,65	1,00			19,0	9,00	Min.
0,04	0,80	1,30	0,015	0,010	19,5	9,70	Tip.
0,08	1,00	2,50	0,030	0,025	21,5	11,5	Max.

Mo	Cu	Nb2	N	
		10xC		
0,10	0,10	0,60		Tip.
0,75	0,50	1,00		Max.

### Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
							Min.
0,04	0,80	1,30	0,015	0,010	19,0	9,5	Tip.
							Max.

Mo	Cu	V	Nb2	
				Min.
0,10				Tip.
				Max.

(2) Nb + Ta

### Propiedades Mecánicas

	<b>Especificado</b>	<b>Típico</b>
Límite elástico, Rp0.2%:	≥350 N/ mm <sup>2</sup>	400 N/ mm <sup>2</sup>
Tensión de rotura, Rm:	≥520 N/ mm <sup>2</sup>	620 N/ mm <sup>2</sup>
Alargamiento, A5	≥30%	30%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 110J -196°C • 30J

### Datos del Producto:

Diam. mm	Peso de bobina	Referencia	Amps.	Volts.
2,00	25Kg.	098225020	300-500	26-30
2,40	25Kg.	098225024	300-500	28-30
3,20	25Kg.	098225032	300-500	28-32
4,00	25Kg.	098225040	300-500	