

ARC-TECH

MIG/TIG 347 SI



▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

C: 0,05	Si: 0,7	Mn: 1,4	Nb: 0,6
Ni: 9,9	Cr: 19,2	Mo: 0,1	

▷ CLASIFICACIÓN

AWS A5.9 - ER347Si
ISO 14343-A – G/W 19 9 NbSi

▷ APLICACIONES

- Hilo macizo para soldadura (GMAW/GTAW) de aceros inoxidable CrNi estabilizados con Ti o Nb
- Alta resistencia a la corrosión intergranular y ambientes oxidantes.

▷ DIÁMETROS DISPONIBLES

MIG: Ø 0,8 – 1,6 mm

MIG/MAG: Bobinas 15 Kg / Bidones 250 kg

TIG: Ø 1,6 – 3,2 mm x 1000 mm

Tubos: 5 kg

Otros formatos y diámetros: Consultar

▷ GAS: MIG: M12, M13 TIG: I1

▷ MATERIAL BASE

▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
X6CrNiTi 18-10		1.4541	(TP)304 L CF-3	S32100
			(TP)321H	S32109
X6 CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
			(TP)347h	S34709
	GX5 CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710
			302	
X4 CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30400
X2 CrNi 19-11		1.4306	(TP)304L	S30403
	GX5 CrNi 19-10	1.4308	CF-8	J92600
		1.4312		
			(TP)304H	S30409

▷ PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

LÍMITE ELÁSTICO 0,2%	CARGA ROTURA	ALARGAMIENTO	RESILIENCIA	
			+20 °C	-196 °C
400 N/mm	650 N/mm ²	35%	100 J	40 J