

NIPPON M-347

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ **ER347Si**
EN ISO 14343-A _____ **G 19 9 Nb Si**
Material N° _____ **1.4551**

Gas de protección:

- Arco Corto: Sanarc® Perfect 2, Sanarc® Perfect 3.
- Arco Spray y Arco Pulsado: Sanarc® Perfect 2, Sanarc® Perfect 3.
SANARC Flash 2.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel austenítico estabilizado para la soldadura MIG de aceros inoxidables del tipo 18/8 estabilizados. Para temperaturas de servicio hasta 400 °C.

Debido a la adición de silicio, éste hilo posee una mayor fluidez y se consiguen cordones más planos.

Aplicaciones

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10213	UNS
(TP) 304	1.4301	X5 CrNi 18 10	S30400	CF 8	1.4308	GX5 CrNi 19 10	J92600
(TP) 304L	1.4306	X2 CrNi 19 11	S30403		1.4312	GX10CrNi18-8	
	1.4311	X2CrNiN18-10		CF-8C	1.4552	GX5 CrNiNb 19 11	J92710
(TP) 321	1.4541	X6 CrNiTi 18 10	S32100				
(TP) 321H			S32109				
	1.4546	X5CrNiNb18-10					
(TP) 347	1.4550	X6CrNiNb 18 10	S34700				
(TP) 347H			S34709				

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección		Sanarc® Perfect 2	
Tratamiento térmico		Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-196
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	420	
Resistencia a tracción	(N/mm²)	650	
Alargamiento (5xD)	(%)	30	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	100	40

Análisis químico del hilo

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

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 100	15 - 18	12 - 14	15
1,0	125 - 160	17 - 24	12 - 14	15
1,2	190 - 300	22 - 30	12 - 21	15
1,6	225 - 325	22 - 30	14 - 21	15