

# NIPPON UM-347

## Normas de clasificación

AWS A 5.9	ER 347
EN ISO 14343-A	S 19 9 Nb
EN ISO 14343-B	SS 347
Material N°	1.4551

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo, negativo y C.A.

**Posiciones de soldadura:** Horizontal.

## Características

Hilo de acero al cromo-níquel austenítico estabilizado con Niobio para la soldadura por arco sumergido de aceros inoxidables del tipo 18/8 estabilizados y composición similar estabilizada con Nb, Ti o Ta (tipo AISI 347, AISI 321). La adición de Nb reduce la posibilidad de precipitación de carburos de cromo intergranular y, por lo tanto, aumenta la resistencia a la corrosión. El bajo contenido de Si reduce la sensibilidad al crack caliente. Para temperaturas de servicio hasta 400 °C.

## 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

Flux		UM-380
Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm <sup>2</sup> )	450
Resistencia a tracción	(N/mm <sup>2</sup> )	600
Alargamiento (5xD)	(%)	30
Resiliencia (ISO-V)	(J)	70

## Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,04	0,4	1,6	19,5	9,5	0,6

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Stick-out (mm)	Peso bobina (kg)
1,6	200 - 300	28 - 30	25 - 50	25
2,0	200 - 400	28 - 30	25 - 50	25
2,4	250 - 450	28 - 32	25 - 75	25
3,2	300 - 500	29 - 34	25 - 75	25
4,0	400 - 600	30 - 35	25 - 75	25