

Ultra-Steel 34.01

AWS A5.9/A5.9: ER 347 ASME SFA-A5.9: ER 347

Propriedades

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura austenítica com 5 a 10% de ferrita.

Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos estabilizados ao nióbio (347) ou ao titânio selecionados para aplicações de resistência à corrosão e temperatura de trabalho excedendo +400°C. A presença do elemento estabilizados nióbio confere maior resistência à corrosão intergranular e à fluência em aplicações de temperatura elevada.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Cu	Nb+Ta		
0.07	1.5	0.40	20.0	10.0	0.60	0.02	0.02	0.50	1.0		

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20 °C)

Resistência á Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
620	450	30	100 (+20°C)

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC -)

Ø mm	1.00 x 1000	1.20 x 1000	1.60 x 1000	2.00 x 1000	2.50 x 1000	3.25 x 1000
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
Corrente (A)	60-90	80-110	80-120	90-130	120-130	150-200
Tensão (V)	7-11	8-12	9-13	13-16	15-18	17-20

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H₂). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz.

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1