

Ultra-Steel 47

AWS A5.4/A5.4M: E 347-16 ASME SFA-A5.4: E 347-16

Propriedades

Eléctrodos do grupo Cr-Ni 19/9 Estabilizado ao Níobio para a soldagem de união ou revestimento do grupo dos Aços Inoxidáveis AISI 304 e sobretudo 347-348-304L e 321, Extra Resistente à Corrosão por soluções oxidantes até 400°C e à corrosão intercrystalina pela inibição da precipitação de Carbonetos de Cromo, equivalendo em qualidade aos tipos "baixo carbono", e mais resistente que estes a temperaturas operacionais elevadas.

Aplicações

Bombas, Turbinas, Eixos, Tanques, Recipientes, Vasos, Tubulações, Válvulas, Misturadores, Secadores, Fornos, Filtros e Equipamentos da área Química, Alimentícia, Farmacêutica, Papel, Têxtil, Couro, Perfumarias, Saneamento e Controle Ambiental, Refrigeração, Equipamentos Hospitalares, para Lavanderia, Cozinhas Industriais, Decoração e Tratamento Térmico.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Nb
0.06	19.9	9.5	0.2	1.98	0.42	0.02	0.01	0.6

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração Mpa	Alongamento %
460	620	42

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal	Vertical e Sobre Cabeça
2.00 X 300	45-65	40-60
2.50 X 300	70-85	65-75
3.25 X 350	85-110	80-90
4.00 X 350	110-140	100-120
5.00 x 350	120-160	-

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+

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