

WI 47 R – E 347 16

AWS/ASMESFA 5.4 E 347-16

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumíveis para soldagem de aços inox austeníticos. Seu depósito de solda é estabilizado ao nióbio, que lhe confere maior resistência à corrosão intergranular.

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM A 296 CF 8 C,ASTM A 157 Gr.C9,ASTM A 320 Gr. B8C,B9C AISI 321,347,304L,304.

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	SI	P	S	Cu	Nb
0,08 Max.	18,0-21,0	9,0-11,0	0,75 Max	0,50-2,50	1,00 Max.	0,04 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.	8XC 1,0Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
520 Mín.	30 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	50-75	CC+/CA
3,25	70-110	
4,00	100-150	
5,00	150-180	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
350°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	100°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessurada chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimentodo produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 02 data 20/02/2025