

Arame de Aço Inoxidável

GMW WIRE 347Si

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9: ER347Si

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
0,05	1,20	0,85	19,50	10,00	> 12xC

Características Técnicas

O arame **GMW WIRE 347Si** é utilizado para a soldagem de aços inoxidáveis austeníticos estabilizados ao Nióbio (347) ou ao Titânio (321), selecionados para aplicações de resistência à corrosão e temperatura de trabalho excedendo +400 °C. A presença do elemento estabilizador Nióbio confere maior resistência à corrosão intergranular e à fluência em aplicações de temperaturas elevadas. Apresenta excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para solicitar o controle da poça de fusão.

Campo de Aplicação: incluem a construção de diversos equipamentos para as indústrias de alimentos, cervejaria, farmacêutico, bem como na recuperação ou fabricação de trituradores, moinhos, bombas, válvulas, entre muitas outras.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Limite de Escoamento	≥ 320 MPa
Resistência à Tração	≥ 520 MPa
Alongamento	≥ 35%

Gás de Proteção: Ar + 2% O₂ ou 2 - 3% CO₂

Vazão de Gás: 12 - 16 litros/min.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

Diâmetro (mm)	Corrente (A)	Voltagem (V)
1,00	160 – 220	25 – 29
1,20	200 – 270	26 – 30
1,60	250 – 330	27 – 32

No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.

Rev. 01/2023