



# CEWELD 347Si

TYPE	Niob stabilisierter rostfreier Massivdraht. (Typ 347Si, 19 9 Nb)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD 347Si ist zum Schweißen von nichtrostender artgleiche Stähle sowie ferritischer 13%-Chromstähle Stählen, die Arbeitstemperaturen liegt von -196°C bis zu 400°C. Anwendungsbereichen sind Chemischer Apparate- und Behälterbau, Textil- und Zelluloseindustrie, Färbereibetriebe u.v.a																										
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 347Si ist zunderfest bis ca. 800°C in normaler Atmosphäre und oxidierenden Gasen. Er zeigt ein sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten und ist IK-beständig bis +400 °C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196 °C. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar. Gefüge: Austenit mit Delta-Ferrit																										
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: ER347Si</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-A: G 19 9 Nb Si</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4551</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>						AWS	A 5.9: ER347Si	EN ISO	14343-A: G 19 9 Nb Si	W.Nr.	1.4551	F-nr	6	FM	5											
AWS	A 5.9: ER347Si																										
EN ISO	14343-A: G 19 9 Nb Si																										
W.Nr.	1.4551																										
F-nr	6																										
FM	5																										
GEEIGNET FÜR	<p><b>ISO 15608: 8.1 / TÜV Groupe 29 (+22+21) / E347, 19 9 Nb, 1.4551</b> 1.4541, 1.4550, 1.4552 1.4319, 1.4306, 1.4306, 1.4301, 1.4303, 1.4308, 1.4310, 1.4312, 1.4878, (1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4003, 1.4006) X 6 NiTi 18 10, X 6CrNiNb 18 10, G-X 5CrNiNb 18 9, X 5CrNi 18 7, X 2CrNi 19 11, G-X 2CrNi 18 9, X 5CrNi 18 10, X 5CrNi 18 12 G-X, 6CrNi 18 9, X 12CrNi 17 7, G-X 10CrNi 18 8 AISI: 321, 347</p>																										
ZULASSUNGEN	TÜV: 12393.00, CE																										
SCHWEISSPOSITIONEN																											
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Nb</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.04</td><td>0.7</td><td>1.9</td><td>19.5</td><td>10</td><td>0.6</td></tr></tbody></table>						C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	0.04	0.7	1.9	19.5	10	0.6									
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb																						
0.04	0.7	1.9	19.5	10	0.6																						
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>420</td><td>590</td><td>35</td><td>-196°C</td><td>-110°C</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>50</td><td>150</td><td></td></tr></tbody></table>						Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	420	590	35	-196°C	-110°C	HRc					50	150	
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																					
As Welded	420	590	35	-196°C	-110°C	HRc																					
				50	150																						
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																										
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																										