



CEWELD 347Si

TYPE	Baguette Tig massive pour le soudage d'aciers inoxydables austénitiques stabilisés 18/8. (Type 19 9 Nb, 347Si)																					
APPLICATIONS	CEWELD® 347Si Tig est conçu pour le soudage des aciers 18/8, en particulier les types 321 et 347. Il est également compatible avec les qualités non stabilisées telles que 304/304L. Les températures de fonctionnement typiques varient de -100 °C à environ 400 °C. Les principaux domaines d'application sont l'industrie agroalimentaire, les brasseries, les usines pharmaceutiques, la construction, la construction mécanique générale et la technologie nucléaire.																					
PROPRIÉTÉS	CEWELD® 347Si Tig convient aux applications à basse température où une faible teneur en carbone et une teneur en ferrite contrôlée sont recommandées. Cela se traduit par d'excellentes résistances à la fissuration de ~150 J à -50 °C (>47 J à -196 °C). CEWELD® 347Si peut être soudé sans préchauffage à une température intermédiaire maximale de 250 °C. Aucun traitement thermique post-soudage (PWHT) n'est nécessaire. Cependant, CEWELD® 347Si Tig n'est pas recommandé pour les assemblages structurels à haute température où une teneur en carbone comprise entre 0,04 % et 0,08 % est requise pour la résistance au flUAGE. Dans ce cas, les matériaux de soudage de la série 347 H sont recommandés (voir CEWELD® 347H Tig).																					
CLASSIFICATION	<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																					
CONVIENT POUR	<p>ISO 15608: 8.1 / TÜV Groupe 29 (+22+21) / E347, 19 9 Nb, 1.4551 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>																					
AGRÉMENTS	TÜV: 12393.00, CE																					
POSITIONS DE SOUDAGE																						
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<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																	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-196°C</th><th>-110°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>420</td><td>590</td><td>35</td><td>50</td><td>150</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>						Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-196°C	-110°C	As Welded	420	590	35	50	150	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
				-196°C	-110°C																	
As Welded	420	590	35	50	150	HRc																
ETUVAGE	Non requis																					
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																					