




CEWELD AA 347H

TYPE	Rutiel gevulde draad voor het lassen van gestabiliseerd roestvast staal																		
TOEPASSINGEN	Voor het lassen van roestvast austenitisch staal dat blootgesteld wordt aan werktemperaturen tot + 400°C.																		
EIGENSCHAPPEN	De neersmelt is aanslagbestendig tot ongeveer 800°C in normale atmosfeer en oxiderende gassen. De laslaag kan hoogglans polijsten. Structuur: Austeniet met deltaferriet. Deze gevulde draad biedt een hogere productiviteit, hogere neersmeltsnelheid en verbeterde bevochtigingseigenschappen door slakondersteuning, vooral bij positielassen. Uitstekende lasbaarheid en geschikt voor gebruik met keramische backingstrips. Uitstekende lasmetaalkwaliteit.																		
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E347T1-4, A 5.22: E347HT1-1/4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 19 9 Nb P M21 1</td> </tr> <tr> <td>DIN</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 5.22: E347T1-4, A 5.22: E347HT1-1/4	EN ISO	17633-A: T 19 9 Nb P M21 1	DIN	1.4551	F-nr	6	FM	5								
AWS	A 5.22: E347T1-4, A 5.22: E347HT1-1/4																		
EN ISO	17633-A: T 19 9 Nb P M21 1																		
DIN	1.4551																		
F-nr	6																		
FM	5																		
GESCHIKT VOOR	<p>ISO 15608: 8.1 (no Mo) 1.4551</p> <p>1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4546, 1.4550, 1.4552, 1.4878 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: 347, 321,302, 304, 304L, 304LN UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700</p>																		
GOEDKEURINGEN																			
LASPOSITIES																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Nb+Ta</th> <th>S</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.9</td> <td>1.4</td> <td>0.02</td> <td>19.5</td> <td>10.5</td> <td>0.4</td> <td>0.02</td> <td>0.7</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Nb+Ta	S	Nb	0.06	0.9	1.4	0.02	19.5	10.5	0.4	0.02	0.7
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Nb+Ta	S	Nb											
0.06	0.9	1.4	0.02	19.5	10.5	0.4	0.02	0.7											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <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 colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>440</td> <td>620</td> <td>37</td> <td colspan="2">85</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	440	620	37	85		HRc		
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		RT																	
As Welded	440	620	37	85		HRc													
HERDROGEN	140°C / 24 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																		



CEWELD AA 347H

AA 347H 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413604