










CEWELD 347H Tig

TYPE	Rostfreier Massivdraht der Niob stabilisiert ist. (Typ 347H, 19 9 Nb)									
ANWENDUNGEN	CEWELD 347H Tig ist zum Schweißen von nichtrostenden austenitischen Stählen artgleichen und artähnlichen stabilisiert und nichtstabilisiert, die Arbeitstemperaturen bis zu 400°C ausgesetzt sind.									
EIGENSCHAFTEN	Das Schweißgut ist zunderfest bis ca. 800°C in normaler Atmosphäre und oxidierenden Gasen. Das Schweißgut kann hochglanzpoliert werden. Gefüge: Austenit mit Delta-Ferrit									
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER347								
	EN ISO	14343-A: W 19 9 Nb								
	W.Nr.	~ 1.4551								
	F-nr	6								
	FM	5								
GEEIGNET FÜR	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									
ZULASSUNGEN	CE									
SCHWEISSPOSITIONEN	      									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu
	0.055	0.35	1.5	0.01	0.01	20	10	0.1	0.6	0.07
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness			
					RT	-50°C				
	As Welded	450	660	45	100	80	HRc			
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich									
GAS ACC. EN ISO 14175	I1									



CEWELD 347H Tig

347H TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413260