

# 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	<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																				
ZULASSUNGEN	CE																				
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG																				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>Nb</th><th>Cu</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.055</td><td>0.35</td><td>1.5</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>20</td><td>10</td><td>0.1</td><td>0.6</td><td>0.07</td></tr> </tbody> </table>	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
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	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2"><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>RT</th><th>-50°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>450</td><td>660</td><td>45</td><td>100</td><td>80</td><td></td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT	-50°C	As Welded	450	660	45	100	80		HRc		
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)	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