CEWELD 347Si Tig

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Niob stabilisierter rostfreier WIG Stab. (Typ 347Si, 19 9 Nb)

ANWENDUNGEN

CEWELD® 347Si ist für das Schweißen von 18/8-Stählen, insbesondere der Typen 321 und 347, ausgelegt. Er ist auch mit nicht stabilisierten Sorten wie 304/304L kompatibel. Die typischen Betriebstemperaturen reichen von -100 °C bis etwa 400 °C. Zu den Hauptanwendungsbereichen zählen die Lebensmittelindustrie, Brauereien, die pharmazeutische Industrie, das Bauwesen, der allgemeine Maschinenbau und die Kerntechnik.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® 347Si ist für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen geeignet, bei denen ein geringer Kohlenstoffgehalt und ein kontrollierter Ferritgehalt empfohlen werden. Dies zeigt sich in seinen hervorragenden Schlagzähigkeitswerten von ~200 J bei -50 °C (>100 J bis zu -110 °C). CEWELD® 347Si kann ohne Vorwärmen bei einer maximalen Zwischenschichttemperatur von 250 °C geschweißt werden. Eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen (PWHT) ist nicht erforderlich. CEWELD® 347Si wird jedoch nicht für Hochtemperatur-Bauteile empfohlen, bei denen ein Kohlenstoffgehalt zwischen 0,04 % und 0,08 % für die Kriechfestigkeit erforderlich ist. In diesem Fall werden Schweißzusätze aus der Serie 347H empfohlen (siehe CEWELD® 347H).

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: ER347Si
EN ISO	14343-A: W 19 9 Nb Si
W.Nr.	1.4551
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR

ISO 15608: 8.1 (no Mo) 347, 19 9 Nb, 1.4551
1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4543, 1.4546, 1.4550, 1.4552, 1.4561, 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
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700
AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN, CF8C

ZULASSUNGEN

TÜV: (12392), CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu
0.04	0.7	1	0.007	0.01	20	10	0.05	0.4	0.07

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-110°C	-60°C	
As Welded	450	610	35	150	200	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

I1

CEWELD 347Si Tig

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

347SI TIG 1,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412843

347SI TIG 1,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412850

347SI TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412881

347SI TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412898

347SI TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412904

347SI TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412911