









# CEWELD 347Si

TYPE	Niob stabilisierter rostfreier Massivdraht. (Typ 347Si, 19 9 Nb)						
ANWENDUNGEN	CEWELD 347Si ist zum Schweißen von nichtrostender artgleiche Stähle sowie ferritischer 13%-Chromstähle Stählen, die Arbeitstemperaturen liegt von -196°C bis zu 400°C. Anwendungsbereichen sind Chemischer Apparate- und Behälterbau, Textil- und Zelluloseindustrie, Färbereibetriebe u.v.a						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 347Si ist zunderfest bis ca. 800°C in normaler Atmosphäre und oxidierenden Gasen. Er zeigt ein sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten und ist IK-beständig bis +400 °C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196 °C. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar. Gefüge: Austenit mit Delta-Ferrit						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER347Si					
	EN ISO	14343-A: G 19 9 Nb Si					
	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	TÜV: (12393), CE						
SCHWEISSPOSITIONEN	<div></div>						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	
	0.04	0.7	1.9	19.5	10	0.6	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-196°C	-110°C	
	As Welded	420	590	35	50	150	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich						
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12						