



# CEWELD 347Si

**TYPE** Baguette Tig massive pour le soudage d'aciers inoxydables austénitiques stabilisés 18/8. (Type 19 9 Nb, 347Si)

**APPLICATIONS** CEWELD® 347Si Tig est conçu pour le soudage des aciers 18/8, en particulier les types 321 et 347. Il est également compatible avec les qualités non stabilisées telles que 304/304L. Les températures de fonctionnement typiques varient de -100 °C à environ 400 °C. Les principaux domaines d'application sont l'industrie agroalimentaire, les brasseries, les usines pharmaceutiques, la construction, la construction mécanique générale et la technologie nucléaire.

**PROPRIÉTÉS** CEWELD® 347Si Tig convient aux applications à basse température où une faible teneur en carbone et une teneur en ferrite contrôlée sont recommandées. Cela se traduit par d'excellentes résistances à la fissuration de ~150 J à -50 °C (>47 J à -196 °C). CEWELD® 347Si peut être soudé sans préchauffage à une température intermédiaire maximale de 250 °C. Aucun traitement thermique post-soudage (PWHT) n'est nécessaire. Cependant, CEWELD® 347Si Tig n'est pas recommandé pour les assemblages structurels à haute température où une teneur en carbone comprise entre 0,04 % et 0,08 % est requise pour la résistance au fluage. Dans ce cas, les matériaux de soudage de la série 347 H sont recommandés (voir CEWELD® 347H Tig).

**CLASSIFICATION**

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

**CONVIENT POUR** **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

**AGRÉMENTS** TÜV: (12393), CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**ANALYSE CHIMIQUE  
TYPIQUE DU MÉTAL  
D'APPORT (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.04	0.7	1.9	19.5	10	0.6

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

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

**ETUVAGE** Non requis

**GAS ACC. EN ISO 14175** M13, M12