



CEWELD 347Si Tig

TYPE	Massieve Tig staaf voor het lassen van gestabiliseerde austenitische roestvast staalsoorten 18/8. (Type 19 9 Nb, 347Si)																					
TOEPASSINGEN	CEWELD® 347Si Tig is ontworpen voor het lassen van 18/8-staalsoorten, met name de types 321 en 347. Het is ook compatibel met niet-gestabiliseerde kwaliteiten zoals 304/304L. De typische bedrijfstemperaturen variëren van -100 °C tot ongeveer 400 °C. De belangrijkste toepassingsgebieden zijn de voedselverwerkende industrie, brouwerijen, farmaceutische fabrieken, de bouw, algemene machinebouw en nucleaire technologie.																					
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® 347Si Tig is geschikt voor toepassingen bij lage temperaturen waarbij een laag koolstofgehalte en een gecontroleerd ferrietgehalte worden aanbevolen. Dit blijkt uit de uitstekende kerftaaiheden van ~150 J bij -50 °C (>47 J tot -196 °C). CEWELD® 347Si kan zonder voorverwarmen worden gelast bij een maximale tussenlaagtemperatuur van 250 °C. Nabehandeling (PWHT) is niet nodig. CEWELD® 347Si Tig wordt echter niet aanbevolen voor structurele verbindingen bij hoge temperaturen waar een koolstofgehalte tussen 0,04% en 0,08% vereist is voor kruipweerstand. In dit geval worden lasmaterialen uit de 347 H-serie aanbevolen (zie CEWELD® 347H Tig).																					
CLASSIFICATIE	AWS EN ISO W.Nr. F-nr FM	A 5.9: ER347Si 14343-A: W 19 9 Nb Si 1.4551 6 5																				
GESCHIKT VOOR	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																					
GOEDKEURINGEN	TÜV: (12392), CE																					
LASPOSITIES																						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table><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><tr><td>0.04</td><td>0.7</td><td>1</td><td>0.007</td><td>0.01</td><td>20</td><td>10</td><td>0.05</td><td>0.4</td><td>0.07</td></tr></table>		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
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 WAARDEN	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A₅ (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-110°C</th><th>-60°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>450</td><td>610</td><td>35</td><td>150</td><td>200</td><td>HRC</td></tr></table>		Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-110°C	-60°C	As Welded	450	610	35	150	200	HRC				
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)					A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
			-110°C	-60°C																		
As Welded	450	610	35	150	200	HRC																
HERDROGEN	Not required																					
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																					



CEWELD 347Si Tig

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