



# 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	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER347</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 19 9 Nb</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>~ 1.4551</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER347	EN ISO	14343-A: W 19 9 Nb	W.Nr.	~ 1.4551	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER347																
EN ISO	14343-A: W 19 9 Nb																
W.Nr.	~ 1.4551																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p><b>ISO 15608: 8.1 / TÜV Gruppe 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, (1.4000, 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</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<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>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.04</td> <td>0.5</td> <td>1.9</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>20</td> <td>10</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Nb	0.04	0.5	1.9	0.01	0.01	20	10	0.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Nb										
0.04	0.5	1.9	0.01	0.01	20	10	0.5										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>390</td> <td>590</td> <td>31</td> <td colspan="2">80</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	390	590	31	80		HRC
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	390	590	31	80		HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	11																



# CEWELD 347H Tig

347H TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413260