




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, (1.4000, 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: 12393.00, CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 20%;">C</td> <td style="width: 20%;">Si</td> <td style="width: 20%;">Mn</td> <td style="width: 20%;">Cr</td> <td style="width: 20%;">Ni</td> </tr> <tr> <td>0.04</td> <td>0.7</td> <td>1.9</td> <td>19.5</td> <td>10</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.04	0.7	1.9	19.5	10						
C	Si	Mn	Cr	Ni													
0.04	0.7	1.9	19.5	10													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>420</td> <td>590</td> <td>35</td> <td>80</td> <td>45</td> <td>HRC</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	420	590	35	80	45	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	420	590	35	80	45	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																