

CEWELD 347H

TYPE	Schweißzusatzwerkstoff zum Schweißen von stabilisierten austenitischen Edelstählen 18/8 bis 800 °C. (Typ 19 9 Nb, 347)							
ANWENDUNGEN	CEWELD® 347H ist für das Schweißen von hochgekohten 18/8-Stählen, insbesondere von titan- und niobgestabilisierten Stählen wie 321H und 347H, konzipiert. Zu den Hauptanwendungsbereichen zählen katalytische Cracker (auch „Cat Cracker“ genannt), Zyklone, Transferleitungen, Ofenkomponenten, Dampfleitungen, Überhitzerverteiler sowie verschiedene Komponenten von Gas- und Dampfturbinen. Das Produkt wird häufig in der Petrochemie, in der chemischen Industrie und in der Stromerzeugung eingesetzt.							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 347H weist einen Kohlenstoffgehalt von 0,04 bis 0,08 % auf. Dadurch ist die Verbindung bei hohen Temperaturen bis zu etwa 800 °C besonders stabil und widerstandsfähig. Das enthaltene Niob verhindert interkristalline Korrosion, selbst unter besonders anspruchsvollen Betriebsbedingungen. Für Grundwerkstoffe mit einer Dicke von mehr als 12 mm sollte CEWELD® 18.8.2 verwendet werden.							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER347						
	EN ISO	14343-A: G 19 9 Nb						
	W.Nr.	~1.4551						
	F-nr	6						
	FM	5						
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 (no Mo) 1.4551 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4546, 1.4550, 1.4552, 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 AISI: 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700							
ZULASSUNGEN	CE							
SCHWEISSPOSITIONEN	PAPBPCPD							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu
	0.055	0.9	0.7	19	10	0.05	0.4	0.07
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
					-50°C	RT		
	As Welded	450	660	42	80	100	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich							
GAS ACC. EN ISO 14175	M12, M13							