




# 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	<b>ISO 15608: 8.1 / TÜV Groupe 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					
ZULASSUNGEN	TÜV: 12393.00, CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	
	0.04	0.7	1.9	19.5	10	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
	As Welded	420	590	35	RT      -196°C	HRC
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich					
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12					