

AWS E347-17

ISO E 19 9 Nb R 12

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutile sur une âme de grande pureté. Technologie de fabrication « bas hydrogène » assurant une forte résistance à la reprise en humidité.

Soudage toutes positions (Ø 2.5 et 3.2 mm) des aciers type 18-10 stabilisés au titane ou au niobium.

Température de service de -60° C à 400° C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie alimentaire.
 Industrie pharmaceutique.
 Brasseries. Ingénierie

321 - 347 - 1.4300 - 1.4301 - 14308
 1.4312 - 1.4541 - 1.4550 - 1.4552
 X6CrNiTi18-10 - X6CrNiNb18.10

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Nb | Cu | FN |
|------|-----|-----|------|------|------|------|------|-----|------|----|
| 0.05 | 0.7 | 0.9 | 0.02 | 0.01 | 19.0 | 10.0 | 0.05 | 0.4 | 0.07 | 6 |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

| | Charge Rupt. | Limite Élast. | Allongement | Température | Résilience | Dureté |
|-------------------|----------------------------------|-----------------------------------|-------------|-------------|------------|--------|
| | R _m N/mm ² | R _{el} N/mm ² | A5d% | °C | J | HV |
| Brut de soudage** | 600 | 400 | 40 | +20 | 70 | |
| | | | | -60 | >32 | |

**Pas de préchauffage ni TTAS. Température entre passes maximum de 250° C.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC + - 50 V

ETUVAGE

1 h à 350° C (si nécessaire)

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

| Ø x L (mm) | Référence | Electrodes/Etui | Poids/Etui (kg) | Etuis/Carton | Intensité (A) |
|------------|--------------------|-----------------|-----------------|--------------|---------------|
| 2.0 x 300 | 9709-2030CA | 345 | 4 | 4 | 25-55 |
| 2.5 x 300 | 9709-2530CA | 221 | 4 | 4 | 40-80 |
| 3.2 x 350 | 9709-3235CA | 140 | 5 | 4 | 65-110 |
| 4.0 x 350 | 9709-4035CA | 92 | 5 | 4 | 100-140 |
| 5.0 x 450 | 9709-5045CA | 55 | 6 | 4 | 120-170 |

A NOTER :