



MIG 347Si



AWS A-5.9 ER 347si

EN ISO 14343-A G 19 9 Nb Si

Werkstoff n° 1.4551

CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné au soudage des aciers inoxydables austénitiques stabilisés au titane (321) ou au niobium (347). Il convient également pour le soudage des nuances non stabilisées à bas carbone.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie alimentaire - Industrie pharmaceutique - Ingénierie nucléaire - Brasseries

321 - 347

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.04	0.8	1.3	19.5	9.7	0.6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	630	440	40	150	20	230
				50	-196	

GAZ DE PROTECTION

Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²

NATURE DU COURANT

DC +

Pas de préchauffage ni de TTAS requis. Températures entre passes 250°C max.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	2130	60-100	18-21
1.0	D300	15.0	2131	75-140	18-21
1.2	D300	15.0	2132	130-160	18-21
1.6	D300	15.0	2133		