



CEWELD 347Si

TYPE	Toevoegmateriaal voor het lassen van gestabiliseerde austenitische roestvast staalsoorten 18/8. (Type 19 9 Nb, 347Si)						
TOEPASSINGEN	CEWELD® 347Si is ontworpen voor het lassen van 18/8-roestvaststaalsoorten, met name de types 321 en 347. Het is ook compatibel met niet-gestabiliseerde kwaliteiten zoals 304/304L. De typische bedrijfstemperaturen variëren van -100 °C tot ongeveer 400 °C. De belangrijkste toepassingsgebieden zijn de voedselverwerkende industrie, brouwerijen, farmaceutische fabrieken, de bouw, algemene machinebouw en nucleaire technologie.						
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® 347Si is geschikt voor toepassingen bij lage temperaturen waarbij een laag koolstofgehalte en een gecontroleerd ferrietgehalte worden aanbevolen. Dit blijkt uit de uitstekende kerftaaiheidswaarden van ~150 J bij -50 °C (>47 J tot -196 °C). CEWELD® 347Si kan zonder voorverwarming worden gelast bij een maximale tussenlaagtemperatuur van 250°C. Nabehandeling (PWHT) is niet nodig. CEWELD® 347Si wordt echter niet aanbevolen voor structurele verbindingen bij hoge temperaturen waar een koolstofgehalte tussen 0,04% en 0,08% vereist is voor kruipweerstand. In dit geval worden lasmaterialen uit de 347H-serie aanbevolen (zie CEWELD® 347H).						
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.9: ER347Si					
	EN ISO	14343-A: G 19 9 Nb Si					
	W.Nr.	1.4551					
	F-nr	6					
	FM	5					
GESCHIKT VOOR	ISO 15608: 8.1 (no Mo) 347, 19 9 Nb, 1.4551 1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4543, 1.4546, 1.4550, 1.4552, 1.4561, 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 UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700 AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN, CF8C						
GOEDKEURINGEN	TÜV: (12393), CE						
LASPOSITIES							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	
	0.04	0.7	1.9	19.5	10	0.6	
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	As Welded	420	590	35	-110°C	-60°C	
					150	200	HRc
HERDROGEN	Not required						
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12						