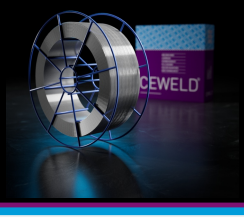

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

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)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-110°C	-60°C	
As Welded	420	590	35	150	200	HRc

HERDROGEN

Not required

GAS ACC. EN ISO 14175

M13, M12