



Métal d'apport W 347si

Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4551

AWS A-5.9 : ER 347si - DIN 8556-86 : SG X5 CrNiNb 19.9 - NF A 81313-90 : M-Z.19.9 Nb Si

Recommandé pour les matériaux

347...

Description et domaine d'application

Fil destiné au soudage des aciers **inoxydables austénitiques stabilisés au titane** ou au **Niobium**. Il convient également pour le soudage des nuances **non stabilisés à bas carbone**.

Les teneurs en silicium, plus élevés, permettent une **meilleure stabilité** de l'arc et un **dépôt plus fluide** ce qui améliore l'aspect du cordon.

Conseils d'utilisation

- Nettoyage préalable de la surface à souder

Gaz de protection

Mélange gazeux Ar + 2% CO₂ - Ar + 1 à 2% O₂

Courant : DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Ni (%)	Nb (%)	Fe (%)
0,04	0,8	1,3	19,5	9,7	0,6	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge rupture Rm N/mm ²	Limite élastique Rp (0.2) N/mm ²	Allongement A5d%	Temp. d'essai °C	Résilience J	Dureté HB
630	460	40	20	110	/

Données de colisage

Procédé	TIG	MIG
Ø (mm) Lg Rods (mm)	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 330 / 1000	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 Ø 200 ou 300 (nous consulter)



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com