

Classifications

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9
G 19 9 Nb Si	SS347Si	ER347Si

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Fil plein de type G 19 9 Nb Si / ER347Si pour le soudage des nuances d'acier inoxydables austénitiques stabilisées au Ti et au Nb 1.4541 / 321 et 1.4546 / 347. Conçu pour offrir des soudures d'excellente qualité, avec de bonnes caractéristiques de mouillage et de dévidage. Convient pour des températures de service entre -196°C et 400°C.

Matériaux de base

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700
AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN

Analyse chimique type du fil massif

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
% massique	0.05	0.8	1.5	19.5	9.5	≥ 12xC

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué – valeurs types (valeurs min.)

Traitement thermique	Limite élastique R _{p0.2}	Contrainte à rupture R _m	Allongement A (L ₀ =5d ₀)	Résilience ISO-V CVN J	
	MPa	MPa	%	+20°C	-196°C
aw	400 (≥ 350)	570 (≥ 550)	30 (≥ 25)	100	45 (≥ 32)

aw non traité, brut de soudage – gaz de protection Ar + 2,5% CO₂

Paramètres opératoires

	Polarité : DC (+)	Gaz de protection : (EN ISO 14175) M12, M13	Ø (mm)	Bobines : BS300
			0.8	
			1.0	
			1.2	

Agréments

TÜV (19611), DB (43.132.84), CE