

## Shield-Bright 347

Shield Bright 347 a été développé pour le soudage des types d'acier inoxydable 321 et 347. Comme c'est le cas avec tous les métaux de soudage 347, pour le service des températures supérieures 540°C (1 000°F) il peut être utilisés dans les cas de contrainte moindre et de conditions de fluage. Shield-Bright 347 peut aussi être utilisé pour le soudage des aciers inoxydables de type 302, 304 et parfois 304L. Shield Bright 347 a été développée pour le soudage dans toutes les positions et elle excelle particulièrement bien dans une position verticale avec une excellente élimination du laitier.

Caractéristiques	
<b>Classements</b>	SFA/AWS A5.22 : E347T1-1 SFA/AWS A5.22 : E347T1-4 JIS Z 3323 : TS347-FB1 KS D 3612 : YF347C EN ISO 17633-A : T 19 9 Nb P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 9 Nb P M21 2
<b>Agréments</b>	DNV-GL : VL 347 (C1) NAKS/HAKC : 1.2mm

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

<b>Courant de soudage</b>	DC+
<b>Type d'alliage</b>	C Cr Ni
<b>Gaz de protection</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
<b>C1 Shielding Gas</b>			
Brut de soudage	430 MPa ( 62 ksi )	620 MPa ( 90 ksi )	45 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
<b>C1 Shielding Gas</b>		
Brut de soudage	-29 °C ( -20 °F )	55 J ( 41 ft-lb )
Brut de soudage	-196 °C ( -321 °F )	29 J ( 21 ft-lb )

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Cu
<b>C1 Shielding Gas</b>							
0.04	1.10	0.80	0.01	0.02	9.95	19.0	0.15

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm ( 0.045 in. )	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min ( 228-567 in./min )	1.9-4.6 kg/h ( 4.2-10. lbs/h )