

Shield-Bright 347

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni – Nb stainless steel. For all-position welding. Developed to weld types 347, 304, 304L and 321 stainless. The addition of Niobium helps minimize chromium carbide precipitation while providing improved corrosion resistance.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	DNV-GL : VL 347 (C1) NAKS/HAKC : 1.2mm

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Typ legování	C Cr Ni
Ochranný plyn	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
C1 Shielding Gas			
Po svaení	430 MPa	620 MPa	45 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
C1 Shielding Gas		
Po svaení	-29 °C	55 J
Po svaení	-196 °C	29 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Cu
C1 Shielding Gas							
0.04	1.10	0.80	0.01	0.02	9.95	19.0	0.15

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h