

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.

Especificaciones

Clasificaciones	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
Aprobaciones	DNV-GL : VL 347 (C1) NAKS/HAKC : 1.2mm

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Tipo de aleación	C Cr Ni
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
C1 Shielding Gas			
Como soldado	430 MPa	620 MPa	45 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
C1 Shielding Gas		
Como soldado	-196 °C	29 J
Como soldado	-29 °C	55 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)

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

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h