

Shield-Bright 347

适用于焊接最小强度610 MPa管道的全位置金红石药芯焊丝，配合M21保护气体使用。

技术参数	
分类	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
批准	DNV-GL : VL 347 (C1) NAKS/HAKC : 1.2mm

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
C1 Shielding Gas			
焊态	430 MPa	620 MPa	45 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
C1 Shielding Gas		
焊态	-196 ° C	29 J
焊态	-29 ° C	55 J

全焊缝金属							
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

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h