


Inox 347 (CA/CC+)

ACIER INOXYDABLE
DESCRIPTION

Électrode à enrobage rutilo-basique **déposant un acier inoxydable austénitique de type 18%Cr - 8%Ni et stabilisé au niobium**. Teneur moyenne en ferrite du dépôt 8%. Utilisée pour le soudage d'aciers stabilisés au titane ou au niobium. Fusion très douce sans projection. Réamorçage instantané, détachement du laitier automatique. Enrobage insensible à la reprise d'humidité, très bonne résistance en milieu corrosif, très bonne résistance à la corrosion inter cristalline.

CLASSIFICATION

AWS A5.4 : E347-16

EN 1600 : E 19 9 Nb R 32

ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 32

ALLIAGES SOUDABLES 304, 304L, 321, 347

MODE D'EMPLOI

Température maxi entre passes : 200°C. Étuvage 1 heure à 250°C si nécessaire.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

 Charge de rupture : > 550 MPa (> 79 770 lb/po²)

 Limite élastique : > 350 MPa (> 58 015 lb/po²)

Allongement : > 30 %

Résilience (Charpy V) : > 60 J à +20°C

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb
<0.03	0.70	0.80	9.5	19.5	0.3

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")

Ampérage : 125-145 A 90-110 A 60-80 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 15_03

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :