

Fiche technique

041224SV

Fil fourré de soudage TETRA S 347L-G



CLASSIFICATION

| | |
|----------------------------------|--------------------------------------|
| ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 : | E347T0-4 - E347T0-1 |
| EN ISO 17633-A : | T 19 9 Nb R M21 3 - T 19 9 Nb R C1 3 |
| EN ISO 17633-B : | TS347L-F M21 0 - TS347L-F C1 0 |
| N° matière : | 1.4551 |
| Qualification ASME IX | QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 8 |

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Dépôt du type 19% chrome - 9% nickel - stabilisé au niobium
- Bonne soudabilité
- Enlèvement de laitier net, excellente qualité radiographique
- Productivité élevée pour le soudage en position horizontale
- Soudable sous gaz mixte ou CO₂

APPLICATIONS

Le TETRA S 347L-G convient pour le placage et pour l'assemblage d'aciers inoxydables stabilisés dont la teneur en éléments d'alliage est comprise entre 16 et 21% Cr et 8 à 13% Ni.

Exemples :

| AISI | UNS | Numéro de matière |
|------|--------|-------------------|
| 321 | S32100 | 1.4541 |
| 347 | S34700 | 1.4550 |

AGREMENTS

TÜV, DB (43.128.12)

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Nb | S | P |
|------|-----|-----|------|------|-----|-------|------|
| 0.03 | 1.4 | 0.7 | 19.0 | 10.5 | 0.5 | 0.008 | 0.02 |

Indice de ferrite type : 5 - 8 FN

PROPRIETES MECANQUES MINIMUM DU METAL DEPOSE

| Rm [MPa] | Rp0.2% [MPa] | A5 [%] | CVN [J] |
|----------|--------------|--------|-------------|
| 550 | 350 | 25 | -196°C : 27 |

PROPRIETES MECANQUES TYPES DU METAL DEPOSE

| Rm [MPa] | Rp0.2% [MPa] | A5 [%] | CVN [J] |
|----------|--------------|--------|-------------|
| 650 | 470 | 35 | -196°C : 34 |

GAZ DE PROTECTION

EN ISO 14175 : M21 (Ar + 15 - 25% CO₂), C1 (CO₂)

PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

| Diamètre [mm] | Type de courant | Intensité [A] | Tension [V] | Stick-out [mm] | Débit de gaz |
|---------------|-----------------|---------------|-------------|----------------|---------------|
| 0.9 | DC+ | 80 - 250 | 18 - 32 | 10 - 20 | 12 - 20 l/min |
| 1.2 | DC+ | 100 - 280 | 23 - 33 | 10 - 25 | 12 - 20 l/min |
| 1.6 | DC+ | 150 - 400 | 23 - 35 | 10 - 25 | 12 - 20 l/min |

POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947 : PA, PB

ASME IX : 1G, 1F, 2F

CONDITIONNEMENT

| Diamètre | 0.9 mm | 1.2 mm | 1.6 mm |
|----------------|---------------------------------|--------|--------|
| Type de bobine | EN ISO 544 – ASME IIC SFA 5.2 M | | |
| | S200 | BS300 | BS300 |
| Poids | 5 kg | 15 kg | 15 kg |

Autres conditionnements : nous consulter

En raison de l'évolution constante des techniques, les descriptions, illustrations et caractéristiques sont susceptibles de variations et sont fournies à titre indicatif sans engagement de la responsabilité de WA. Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans les choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.