



# FCT 347

*TIG fourré type 347  
Spécial passe de pénétration*

## Désignation normalisée

AWS A5.22 : R347T1-5

## Propriétés et Applications

Fil / baguette fourré utilisé pour le soudage TIG des aciers inoxydables type 347 ou 321 ou pour des assemblages hétérogènes. Spécialement destiné aux passes de pénétration. La formation du laitier à l'envers de la soudure protège de l'oxydation ou phénomène de rochage. Utilisable pour des températures de service comprises entre 0°C et +350°C.

**Principales applications :** 1<sup>ère</sup> passe en tuyauterie.

## Nuances soudables

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S
Min			0.5	18.0	9.0			8 x C		
Max	0.08	1.2	2.5	21.0	11.0	0.75	0.75	1.0	0.04	0.03
Type	0.04	0.80	1.5	19.5	10.0	0.10	0.10	0.50	0.020	0.008

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min		520	30	
Max				
Type	480	640	35	+20°C 150

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
TIG = +	2.2	80 - 140	-	ISO 14175: I1 (Ar) 6 - 12 L/min



FT Fr-CN32-190731

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.