



FCW 347

*Fil fourré type 347
Haute productivité*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : E347T0-1/4

ISO 17633-A : T 19 9 Nb R M21(C1) 3

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile avec laitier utilisé pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂ ou 100% CO₂) des aciers inoxydables type 321 ou 347. Enlèvement de laitier aisément et excellent résultats en contrôle radiographique. Soudage à plat uniquement. Haute productivité.

Principales applications : Centrale thermique, tuyauteries, construction en bord de mer...

Nuances soudables

UNS	Grade	EN 10088	N° Mat.
S32109	321	X8CrNiTi18-10	1.4941
S34709	347	X8CrNiNb18-10	1.4961

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	Co	P	S	N
Min			0.5	18.0	9.0			8 x C				
Max	0.08	1.0	2.0	21.0	11.0	0.3	0.5	1.0	0.04	0.030	0.025	
Type	0.03	0.70	1.4	19.0	10.5	0.10	0.10	0.50	0.04	0.020	0.008	0.06

Ferrite type : 8%

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	350	550	30	
Max				
Type	470	650	35	-196°C 34

Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	0.9	80 – 250	18 – 32	10 – 20	ISO 14175 : C1 (100% CO ₂) M21 (Ar + CO ₂) 12-20 l/min
	1.2	100 – 280	23 – 33	10 – 25	
	1.6	150 – 400	23 – 35	10 – 25	

