



# 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 + CO<sub>2</sub> ou 100% CO<sub>2</sub>) des aciers inoxydables type 321 ou 347. Enlèvement de laitier aisé 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		0.030	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%

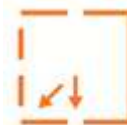
## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	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 <sub>2</sub> ) M21 (Ar + CO <sub>2</sub> ) 12-20 l/min
	1.2	100 – 280	23 – 33	10 – 25	
	1.6	150 – 400	23 – 35	10 – 25	

FT Fr-CN43-200921



**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.