



UP 347

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER347

ISO 14343-A : S 19 9 Nb

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers inoxydables stabilisés au Niobium du type 347 ou au Titane du type 321, non stabilisés à bas carbone du type 304L et à carbone contrôlé du type 304H. Bonne résistance à la corrosion intergranulaire.

Principales applications : Industrie aéronautique, pétrochimie, énergie.

Nuances soudables:

Aciers inoxydables d'usage général et pour hautes températures:

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
S30409	304H	X6CrNi18-11	1.4948
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541
		X10CrNiTi18-10	1.6903
		X10CrNi18-8	1.4310
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N	Fe
Min		0.30	1.0	19.0	9.0			12 x C					
Max	0.08	0.65	2.5	21.0	11.0	0.5	0.5	1.0	0.03	0.02	-	-	Base
Type	0.045	0.40	1.5	19.4	9.3	0.10	0.10	0.60	0.02	0.01	0.06	0.06	Base

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Flux
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	Vitesse (cm/min)	
SAW AC / = +	2.4	200 - 400	25 - 30	18	40 - 60	UP WP380 UP WP380M
	3.2	300 - 500	28 - 32	20	40 - 60	
				22	50 - 60	

FT Fr-SN05-180723

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.

www.fsh-welding.com - info@fsh-welding.fr