347S96 TIG

CARACTÉRISTIQUES

- Utilisé pour souder les aciers inoxydables 18/8 stabilisés au titane et au niobium types 321 et 347.
- Convient également aux grades non stabilisés tels que 304/304L.
- Les températures de service sont généralement de -100°C à environ 400°C.

CLASSIFICATION

AWS A5.9M	ER347
EN ISO 14343-A	W 19 9 Nb
EN ISO 14343-B	SS347

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1	Gaz inerte Ar (100 %)

APPLICATIONS TYPIQUES

- Équipements pour industrie alimentaire, brassicole et pharmaceutique
- Fabrication architecturale et générale
- Ingénierie nucléaire

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL TIG (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			19.0	9.0		10xC		4
Max.	0.08	2.5	0.65	0.020	0.030	21.0	11.0	0.3	1.0	0.3	12
Valeurs typiques	< 0.04	1.5	0.4	0.005	0.02	19.5	9.7	0.2	0.6	0.1	8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Valeurs typiques
Résistance à la rupture	(MPa)	660
Limite élastique 0,2%	(MPa)	450
Allongement (%)	4d	42
	5d	40
Résilience ISO-V (J)	20°C	230
	- 50°C	150
	- 196°C	35
Dureté, cap/mid	(HV)	220/240

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.6	Tube PE	2.5	T347S96-16
2.4	Tube PE	5.0	T347S96-24

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.

347S96 TIG-FR-18/04/25