

**Désignation Normalisée**

TS EN ISO 14343-A	: G 19 9 Nb Si
EN ISO 14343-A	: G 19 9 Nb Si
AWS A5.9	: ER347Si

**Analyse Chimique Du Type**  
**Métal Déposé (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.035	0.9	1.2	19.4	9.7	+

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/+20°C)	Elongation ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))
min. 400	570- 710	min. 63 J	min. 30

**Nuances D'aciers Soudables**

- X6CrNiNb18-10, X6CrNiTi18-10, GX5CrNiNb18-9, X5CrNi18-10, GX10CrNi18-8, X12CrNiTi18-9, X10CrNiNb18-10  
 AISI & ASTM; 304, 321, 347, ASTM; A296 Gr.CF8C, A157 Gr.C9, A320 Gr.B8C veya Gr.B8D

**Fonctions Et Applications**

Métal d'apport stabilisé au titane utilisé pour le soudage des aciers inoxydables type 321, 316Ti. Bonne protection face à la corrosion inter granulaire. Température de service: jusqu'à 800°C. Ce produit est conseillé par rapport au 20/10T pour le soudage des aciers type 321, le niobium remplaçant le titane plus volatile.

**Principales applications:** Industrie chimique et pétrochimique, raffineries, industrie alimentaire, construction navale, réservoirs, papeteries, condenseurs  
 le gaz de protection utilise pour les MIG: le mélange Argon et Oxygène ou un mélange adapté

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

MIG D.C.(+)

**Intensités Moyennes & Poids**

Produit Code	Diamètre (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Amballage
6011100359	1.0	0.040"	15	BS 300
6011100231	1.2	0.047"	15	BS 300