

# ULTRAMET B347H



AWS A5.4

E347-15

EN ISO 3581

E 19 9 Nb B 42

Electrode à enrobage basique pour le soudage des aciers inox austénitiques type 18-10 stabilisés au niobium ou titane. Electrode particulièrement adaptée aux positions de soudage verticale montante et plafond les plus exigeantes y compris pour la tuyauterie selon l'ASME 5G/6G. En conditions sur site, elle est très tolérante au vent et courants d'air.

## Applications principales

Pétrochimie - Industrie chimique - Centrales électriques - Craqueurs - Equipement de fours 321H - 347H

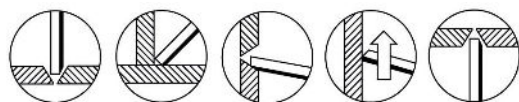
## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	FN
0.05	1.5	0.3	0.02	0.01	19.0	9.5	0.05	0.6	0.07	5

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	650	500	37			

## Positions de soudage



## Nature du courant

DC +

## Étuvage

300°C \*  
1-2h

## Approbations

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	300	9709-5325	209	3.8	3	60-90
3.2	350	9709-5332	132	4.5	3	75-120
4.0	350	9709-5340	86	4.5	3	100-155
5.0	450	9709-5350	53	5.6	3	130-210

\*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.