

Legierungstyp
19 9 Nb Si / 347Si

OK Autrod 347Si



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A
SFA/AWS A5.9
Werkstoffnummer
(DIN 8556)

G 19 9 Nb Si
ER347Si
1.4551
(SG X5 CrNiNb 19 9)

Kurzcharakteristik

Stabilisierte Drahtelektrode für den chemischen Apparatebau. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 875°C, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4827, 1.4878 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Cr	Ni	Nb
≤0,08	20	9,5	0,6

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	M12	≥ 400		600-700		≥ 30		Rt	-196°C
								≥ 90	≥ 32

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	15	1,4	120	15	1,6
240	28	5,5	190	29	6,8

Spulentyp

46 (S200; 5 kg) 93 (MarathonPac 250 kg) 98 (BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DB, CE, TÜV