

Legierungstyp
19 9 Nb Si / 347Si

OK Tigrod 347Si



WIG-Schweißstab

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

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

Kurzcharakteristik

Stabilisierter WIG-Schweißstab für den chemischen Apparatebau.
Das Schweißgut ist 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

I1

Durchmesser [mm]

1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,05	0,8	1,4	19,5	9,5	0,6

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J	
								Rt	-196°C
U	I1	≥ 400		600-700		≥ 30		≥ 90	≥ 32

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV