

**Legierungstyp**  
19 9 Nb / 347

**OK 61.80**



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 9 Nb R 1 2
SFA/AWS A5.4	E347-17
Werkstoffnummer	1.4551

### Kurzcharakteristik

Stabilisierte, niedriggekohte Elektrode für den chemischen Behälter- und Apparatebau. Meist für artähnliche CrNiTi- und CrNiNb-Stähle eingesetzt. Die Stabilisierung mit Niob erlaubt den Einsatz bei höheren Temperaturen, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion. Das Schweißgut ist wegen der Niob-Stabilisierung nicht polierfähig, dann unstabilierte 19 9 L / 308L - Typen verwenden.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4541, 1.4550 u. ä.

### Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	FN
≤0,03	0,7	0,9	20	10	≤0,6	7

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit	
				ISO-V Rt	J -60°C
U	> 400	550-690	> 30	> 40	> 32

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 50 V

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	50	90	103	0,56	97	1,0	38
3,2	350	70	130	103	0,56	50	1,4	53
4,0	350	90	180	103	0,56	33	2,0	55
5,0	350	140	250	103	0,56	21	2,9	60

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, NAKS, GL, TÜV