

Legierungstyp
19 9 Nb / 347

OK 61.81



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 9 Nb R 3 2
SFA/AWS A 5.4	E347-16
Werkstoffnummer	1.4551

Kurzcharakteristik

Rutile Stabelektrode für Niob- oder Titan-stabilisierte CrNi-Stähle, insbesondere für den Einsatz bei erhöhten Temperaturen, siehe Langzeitwerte:

500°C / 10.000 h: R_m = 330 MPa (gemessen)

500°C / 20.000 h: R_m = 310 MPa (extrapoliert)

600°C / 10.000 h: R_m = 135 MPa (extrapoliert)

Der definierte C-Anteil sorgt für eine erhöhte Warmfestigkeit und Kriechfestigkeit, bevorzugt bei Einsatztemperaturen bis 400°C.

Sehr gute Eignung zum Wurzel- und Zwangslagenschweißen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4541, 1.4550, 1.4827, 1.4878, 1.4912, 1.4940 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	FN
0,06	0,7	1,6	19,9	9,6	0,9	7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -10°C	
	U	550		700		> 25		> 40
A(500°C/10000h)			330					

Stromeignung

U_{Lmin} = 60 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	80	104	0,59	82	1,2	36
3,2	350	75	115	105	0,60	44	1,2	66
4,0	350	110	160	105	0,60	32	1,7	66
5,0	350	140	210	105	0,60	20	2,3	78

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

NAKS, DNV, CE