

**Legierungstyp**  
19 9 Nb / 347

**OK 61.85**



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 9 Nb B 2 2
SFA/AWS A5.4	E347-15
Werkstoffnummer	1.4551

### Kurzcharakteristik

Basische Elektrode für dickwandige Bauteile und hohe Zähigkeit. Bevorzugt für artähnliche CrNiTi- und CrNiNb- Stähle im chemischen Apparate- und Behälterbau eingesetzt. Die Niob-Stabilisierung erlaubt den Einsatz bei höheren Betriebstemperaturen, hitze- und zunderbeständig bis 875°C, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Auch für das in seltenen Fällen angewendete Spannungsarmglühen geeignet. Das Schweißgut ist nicht polierfähig, in diesen Fällen unstabilisierte 19 9 L / 308L - Typen einsetzen.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

### Rücktrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
≤0,07	0,5	1,7	19,5	10	≤1

### 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	-60°C	J -120°C
U	> 450	580-680	> 30	> 80	> 50	> 32
S(600°C/16h)	> 450	580-680	> 30	> 60	> 32	

### Stromeignung



### 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	55	80	100	0,60	98	0,9	42
3,2	350	75	110	107	0,62	49	1,2	64
4,0	350	80	150	106	0,61	33	1,6	70

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

siehe Abschnitt Q

Seproz, NAKS, TÜV