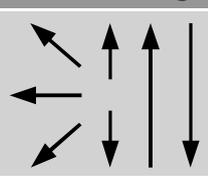


Normbezeichnungen						
EN ISO 14343-A		EN ISO 14343-B			AWS A5.9	
G 19 9 Nb Si		SS347Si			ER347Si	
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
Massivdrahtelektrode Typ 347Si / 19 9 Nb Si für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – stabilisierten und nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgussorten. Korrosionsbeständigkeit vergleichbar zu artgleichen stabilisierten austenitischen CrNi-Stählen/Stahlgussorten. Kaltzäh bis -196°C. Max. Betriebstemperatur 400°C.						
Grundwerkstoffe						
1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11 UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700 AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN						
Richtanalyse des Massivdrahtes						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
Gew-%	0,05	0,8	1,5	19,5	9,5	≥ 12xC
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes – Typische Werte (Mindestwerte)						
Zustand	Dehngrenze R _{p0,2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	-196 °C	
ungeglüht	400 (≥ 350)	570 (≥ 550)	30 (≥ 25)	65	45 (≥ 32)	
u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 2.5% CO ₂						
Verarbeitungshinweise						
	Stromart: DC +	Schutzgas: (EN ISO 14175) M12, M13	ø mm 0,8 1,0 1,2	Spulung: BS300		
Zulassungen						
TÜV (00604), DB (43.132.06), CE						