

OK Autrod 347Si

Stabilisierte Drahtelektrode für den chemischen Apparatebau. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 875 °C, bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4827, 1.4878 u.ä. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: M12 und M13.

| Spezifikationen | |
|------------------|--|
| Klassifikationen | EN ISO 14343-A : G 19 9 Nb Si SFA/AWS A5.9 : ER347Si Werkstoffnummer : ~1.4550 |
| Zulassungen | CE : EN 13479 DB : 43.039.13 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09734 |

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

| | |
|---------------|---|
| Legierungstyp | Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Nb |
| Schutzgas | M12, M13 (EN ISO 14175) |

| Typische Festigkeitseigenschaften | | | |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| EN M13 | | | |
| Unbehandelt | 440 MPa | 640 MPa | 37 % |
| EN M13 Tested at 400°C. | | | |
| Unbehandelt | 340 MPa | 460 MPa | 26 % |

| Typische Kerbschlagzähigkeit | | |
|------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| EN M13 | | |
| Unbehandelt | 20 °C | 100 J |
| Unbehandelt | -60 °C | 70 J |

| Drahtzusammensetzung | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|-----|----|-----|------|------|
| C | Mn | Si | Ni | Cr | Mo | Cu | Nb |
| 0.04 | 1.7 | 0.7 | 9.8 | 19 | 0.1 | 0.10 | 0.60 |

| Typische Schweißgutrichtanalyse % | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|-----|-----|------|------|-----|----|-----|-----|-----|
| C | Mn | Si | S | P | Ni | Cr | Mo | Cu | N |
| 0.04 | 1.3 | 0.7 | 0.01 | 0.02 | 9.7 | 19 | 0.1 | 0.1 | 0.6 |

| Typische Schweißgutrichtanalyse % | |
|-----------------------------------|-----------|
| Nb | FN WRC-92 |
| 0.6 | 4 |

| Leistungsdaten | | | | |
|----------------|-----------|---------|------------------------------|-------------------|
| Durchmesser | Strom | Volt | Drahtvorschubgeschwindigkeit | Abschmelzleistung |
| 0.8 mm | 55-160 A | 15-24 V | 4.0-17.0 m/min | 1.0-4.1 kg/h |
| 1.0 mm | 80-240 A | 15-28 V | 3.5-18.0 m/min | 1.5-6.0 kg/h |
| 1.2 mm | 100-300 A | 15-29 V | 3.0-14.0 m/min | 1.6-7.5 kg/h |
| 1.6 mm | 230-375 A | 23-31 V | 5.5-9.0 m/min | 5.2-8.6 kg/h |