

OK Tigrod 347Si

tabilisiertes WIG-Schweißstab für den chemischen Apparatebau. Das Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 875 °C, bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4878 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 19 9 Nb Si SFA/AWS A5.9 : ER347Si Werkstoffnummer : ~1.4550
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09736

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

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Nb
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	440 MPa	640 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	90 J
Unbehandelt	-60 °C	75 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	1.5	0.8	0.01	0.02	10	20	0.1	0.1	0.05

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
Nb	FN WRC-92
0.7	8