

OK Autrod 347Si

OK Autrod/Tigrod 347 Si est un fil allié chrome-nickel, résistant la corrosion pour le soudage MIG/Tig d'alliages austénitiques chrome-acier du type 18%Cr - 8%Ni. Cet alliage est stabilisé au niobium afin d'améliorer le niveau de résistance la corrosion intergranulaire du métal déposé. La plus forte proportion en silicium améliore les propriétés de soudage telles que le mouillage. La présence de niobium rend cet alliage indispensable pour des applications nécessitant de très hautes températures de fonctionnement.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : G 19 9 Nb Si SFA/AWS A5.9 : ER347Si Werkstoffnummer : ~1.4550
Agréments	CE : EN 13479 DB : 43.039.13 NAKS/HAKC : 1.0-1.6 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09734

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Nb
Gaz de protection	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
EN M13			
Brut de soudage	440 MPa	640 MPa	37 %
EN M13 Tested at 400°C.			
Brut de soudage	340 MPa	460 MPa	26 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN M13		
Brut de soudage	-60 °C	70 J
Brut de soudage	20 °C	100 J

Composition du fil							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.04	1.7	0.7	9.8	19	0.1	0.10	0.60

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.04	1.7	0.7	0.010	0.005	9.8	19	0.1	0.1	0.6

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
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