

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 NAKS/HAKC : 1.0-1.6 mm 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	Nb
0.04	1.7	0.7	0.010	0.005	9.8	19	0.1	0.1	0.6

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