

OK Autrod 347Si

OK Autrod 347Si är en nioblegerad rostfri trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av AISI 321, 347, X6CrNiTi18-10 (SS 2337, W.nr 1.4541), X6CrNiNb18-10 (SS2338, W.nr 1.4550). W.nr 1.4551 eller motsvarande niob- eller titanstabiliserade rostfria stål enligt andra normer. Tråden klarar av höga drifttemperaturer tack vare niob-legeringen. Den förhöjda halten av kisel medför bättre svetsningsegenskaper. Svetsgodset har gott motstånd mot interkristallin korrosion. Vid godstjocklekar under 3 mm är kortbågsvetsning mera lätthanterlig än spraybågsvetsning. Bottensträngar i fasade fogar utförs också lättast med kortbågsvetsning, medan resterande strängar åtminstone vid horisontalsvetsning kan utföras snabbare med spraybågsvetsning. Skyddsgas: Ar + 1-3% O₂ (M13) (Art nr 1611)

Tekniska data

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

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

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN M13			
Helsvetsgods	440 MPa	640 MPa	37 %
EN M13 Tested at 400°C.			
Helsvetsgods	340 MPa	460 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN M13		
Helsvetsgods	20 °C	100 J
Helsvetsgods	-60 °C	70 J

Svetsgodsanalys %

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

Trådens sammansättning %

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

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmattningshastighet	Insvetstal
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